Ss 25/9

中国纺织

ZHONGGUO FANGZHI

14

一九五九年五月十一日

1959

中国纺織

1959年　第14期

目　录

讓全国人民穿得便宜穿得美丽
——紡織工业部蔣光鼐部长在人大全体会議上的发言……（1）

社論：大力开展增产节約运动……（4）

★积极提高产品質量，把低級棉紡成好紗★

武汉市紡織工业研究提高質量的具体措施……（6）

利用低級棉紡好紗
——上海紡織工程学会組織专題討論……（7）

辽宁省各棉紡織厂突破“質量关”……（9）

上海各厂提高紗布質量的主要經驗……（10）

讓工人群众管技术、管質量……大連紡織厂（11）

关于提高細紗質量的一些技术工作……西北国棉四厂（14）

天津各棉紡織厂积极进行夏季車間降温准备工作……天津市紡織工业局技术处（17）

依靠群众，洋土結合，无錫市紡織厂积极防暑降温……（18）

★創造更好更多的綢緞新品种新花色★

检閱成就，推动更大跃进，全国綢緞新品种新花色会議胜利閉幕…（19）

为創造更好更多的綢緞新品种而奋斗……上海市絲綢工业公司技术研究所（21）

絲綢印花图案創作中几个問題的研討……上海市絲綢工业公司技术研究所（22）

坚决貫彻四高四省方針，加速改变上海針織工业的落后面貌……郭忠业（25）

讓一个人頂一个半人……周靄海（28）

专县棉織工业的任务与技术改造的方向……吳　彬（30）

关于人力織机改电动的商榷……常貴华　吳天民（32）

讓全国人民穿得便宜穿得美丽

——紡織工业部蔣光鼐部长在人大全体会議上的发言

各位代表：

我完全同意和拥护周恩来总理、李富春副总理、李先念副总理和彭眞副委員长的报告。

1958年，是我国社会主义建設全面大跃进的一年。紡織工业在党中央和毛主席的正确領导下，遵照党的社会主义建設总路綫所指示的方向，开展了轟轟烈烈的群众运动，发揮了广大职工的冲天革命干劲，在发展生产和滿足社会需要方面，取得了巨大的成就。

1958年生产了棉紗六百一十万件，比1957年增加31%；棉布五十七亿公尺，比1957年增加13%；毛織品二千六百二十八万公尺，比1957年增加45%；麻袋一亿一千五百万条，比1957年增加36%；絲織品一亿九千四百八十四万公尺，比1957年增加35%。各种紡織产品都大大超过了第一个五年計划的平均每年增长速度。以棉紗来說，就相当于第一个五年計划期間每年平均增长速度的六倍。各种紡織品迅速增长的主要原因，是发揮了現有紡織企业的生产潜力。如二十一支棉紗的单位产量，由1957年全国平均千錠时二十五公斤，增加到三十公斤，提高了20%。

在大力增加生产的同时，进一步提高了产品質量，試制了五千多种新的花色品种。各地生产了許多坚牢耐穿的大众化产品，如十六支和十八支經緯紗棉布、花嘩嘰等；同时也提高了印染品的染色牢度，降低了各种織物的縮水率，受到了农村广大劳动人民的欢迎。此外，还試制和生产了二百支以上的府綢、拷花大衣呢、东风綢等高級产品，为进一步增加花色品种、提高質量，积累了很多的經驗。

基本建設和紡織机械生产也有了很大的发展，全年生产了棉紡机一百万錠，比1957年增长一倍以上，等于第一个五年計划生产总数的46%。棉紡織基本建設規模为一百万錠，等于第一个五年計划的40%。新的建設項目分布在二十七个省（市）和自治区，这就改变了历史遺留下来的不合理的布局，形成了紡織工业遍地开花的新局面。

1958年紡織工业大跃进的巨大成就，充分証明了党的社会主义建設总路綫的一整套“两条腿走路”的方針是正确的。由于貫彻执行了在优先发展重工业的基础上，实行工业与农业同时并举、重工业与輕工业同时并举的方針，1958年，我国的鋼鉄和粮棉的产量都翻了一番，这对紡織工业的大跃进起了极大的鼓舞与促进作用。

在整风运动和反右派斗爭取得了伟大胜利的基础上，各地紡織企业普遍采用了大搞群众运动的方法，实行了“两参”“一改”“三結合”等措施，密切了領导和群众的关系，

中国纺織

1959年　第14期

目　　录

讓全国人民穿得便宜穿得美丽
——紡織工业部蔣光鼐部长在人大全体会議上的发言……（1）

社論：大力开展增产节約运动……（4）

★积极提高产品質量，把低級棉紡成好紗★

武汉市紡織工业研究提高質量的具体措施……（6）

利用低級棉紡好紗
——上海紡織工程学会組織专題討論……（7）

辽宁省各棉紡織厂突破“質量关”……（9）

上海各厂提高紗布質量的主要經驗……（10）

讓工人群众管技术、管質量……大連紡織厂（11）

关于提高細紗質量的一些技术工作……西北国棉四厂（14）

天津各棉紡織厂积极进行夏季車間降温准备工作……天津市紡織工业局技术处（17）

依靠群众，洋土結合，无錫市紡織厂积极防暑降温……（18）

★創造更好更多的綢緞新品种新花色★

检閱成就，推动更大跃进，全国綢緞新品种新花色会議胜利閉幕…（19）

为創造更好更多的綢緞新品种而奋斗……上海市絲綢工业公司技术研究所（21）

絲綢印花图案創作中几个問題的研討……上海市絲綢工业公司技术研究所（22）

坚决貫彻四高四省方針，加速改变上海針織工业的落后面貌……郭忠业（25）

讓一个人頂一个半人……周福海（28）

专县棉織工业的任务与技术改造的方向……吳　彬（30）

关于人力織机改电动的商榷……常貴华　吳天民（32）

讓全国人民穿得便宜穿得美丽

——紡織工业部蔣光鼐部长在人大全体会議上的发言

各位代表：

我完全同意和拥护周恩来总理、李富春副总理、李先念副总理和彭眞副委員长的报告。

1958年，是我国社会主义建設全面大跃进的一年。紡織工业在党中央和毛主席的正确領导下，遵照党的社会主义建設总路綫所指示的方向，开展了轟轟烈烈的群众运动，发揮了广大职工的冲天革命干劲，在发展生产和滿足社会需要方面，取得了巨大的成就。

1958年生产了棉紗六百一十万件，比1957年增加31%；棉布五十七亿公尺，比1957年增加13%；毛織品二千六百二十八万公尺，比1957年增加45%；麻袋一亿一千五百万条，比1957年增加36%；絲織品一亿九千四百八十四万公尺，比1957年增加35%。各种紡織产品都大大超过了第一个五年計划的平均每年增长速度。以棉紗来說，就相当于第一个五年計划期間每年平均增长速度的六倍。各种紡織品迅速增长的主要原因，是发揮了現有紡織企业的生产潜力。如二十一支棉紗的单位产量，由1957年全国平均千錠时二十五公斤，增加到三十公斤，提高了20%。

在大力增加生产的同时，进一步提高了产品質量，試制了五千多种新的花色品种。各地生产了許多坚牢耐穿的大众化产品，如十六支和十八支經緯紗棉布、花嘩嘰等；同时也提高了印染品的染色牢度，降低了各种織物的縮水率，受到了农村广大劳动人民的欢迎。此外，还試制和生产了二百支以上的府綢、拷花大衣呢、东风綢等高級产品，为进一步增加花色品种、提高質量，积累了很多的經驗。

基本建設和紡織机械生产也有了很大的发展，全年生产了棉紡机一百万錠，比1957年增长一倍以上，等于第一个五年計划生产总数的46%。棉紡織基本建設規模为一百万錠，等于第一个五年計划的40%。新的建設項目分布在二十七个省（市）和自治区，这就改变了历史遺留下来的不合理的布局，形成了紡織工业遍地开花的新局面。

1958年紡織工业大跃进的巨大成就，充分証明了党的社会主义建設总路綫的一整套“两条腿走路”的方針是正确的。由于貫彻执行了在优先发展重工业的基础上，实行工业与农业同时并举、重工业与輕工业同时并举的方針，1958年，我国的鋼鉄和粮棉的产量都翻了一番，这对紡織工业的大跃进起了极大的鼓舞与促进作用。

在整风运动和反右派斗爭取得了伟大胜利的基础上，各地紡織企业普遍采用了大搞群众运动的方法，实行了“两参”“一改”“三結合”等措施，密切了領导和群众的关系，

提高了广大职工的共产主义覺悟，发揮了敢想、敢說、敢做的共产主义风格，大搞技术革新、技术革命，改进設备，改进工艺，改进操作，自制設备，自制器材，自办电力等，充分发揮了苦干、实干、巧干相結合的精神。例如辽宁省各紡織厂在去年9、10两月，曾一度遇到电力供应不足的困难，但是，广大职工想尽了一切办法，积极克服困难，他們不仅利用了一切可以利用的动力設备，如蒸汽机、柴油机等，而且还利用潮汐、沼气、风力等来发电，减少了停工时間。

我国紡織工业以这样快的速度向前跃进，也有力地証明了社会主义制度的优越性和党对人民生活的深切关怀。1958年全国平均每人棉布消費量比1957年增长10%，它与資本主义国家的紡織生产下降、工人失业、人民購买力降低，形成了鮮明的对比。帝国主义者污蔑我国大跃进，說我們牺牲了人民的生活福利，仅就我国紡織工业大跃进和人民衣着消費水平的提高的事实，就戳穿了他們所說的是彻头彻尾的无耻謊言。

我国紡織工业虽然已經有了巨大的跃进，但是，仍然不能适应社会迅速增长的需要。我国是一个拥有六亿多人口、人民当家作主的大国，全国需要紡織品的数量是很大的，在工农业大跃进和农村实現人民公社化以后，由于人民購买力的提高，对紡織品的需要量就更多。国民經济其他部門对紡織品的需要也增加很快，如1959年工业生产用布和橡胶工业用的帘子布，都将比1958年增加50%以上。这就要求紡織工业必須加快发展，以生产更多的紡織品来滿足人民衣着需要和国家建設需要。

根据上述情况，1959年紡織工业計划生产棉紗八百五十万件，比1958年增加39%；棉布七十二亿公尺，比1958年增加26%；其他各种紡織品也都有相当的增加。紡織設备增加更多。今年計划生产棉紡机二百五十万錠，比1958年增加150%，等于旧中国棉紡錠总数的一半，比我国第一个五年計划期間增加的还要多20%。这些設备投入生产以后，我国的棉紡錠就可以由現有的八百三十万錠增加到一千万錠以上。从这些指标可以看出，今年紡織工业在去年大跃进的基础上将要有一个更大的跃进。

1959年紡織工业的任务是艰巨的，全国紡織职工必須在党的領导下，沿着1958年大跃进的胜利道路，繼續英勇奋斗，开展一个高产高質和提高劳动生产率的增产节約运动。在当前，更应抓住提高产品質量、增加花色品种这一中心环节，以更好地全面地完成和超額完成今年的任务。

我們提出以提高产品質量、增加花色品种为当前生产的中心环节，是从目前实际情况出发的。紡織工业的根本任务是生产更多的价廉物美的紡織品，来滿足人民需要。如果質量不好，从整个社会来說是一个浪費。同时，目前棉花的杂質比較多，原毛的質量也比較差，第二、三季度又是黃霉和高温季节，这就需要我們更加注意提高产品質量。当然，大力提高产品質量并不是說可以忽視其他方面。經过去年大跃进，紡織企业的生产水平已有很大的提高，但在生产效率方面，企业与企业之間还是不平衡的，在劳动力的使用和原料、材料的消耗方面还有不合理的現象；因此，就需要我們加倍努力，做好机器維护检修工作，改进技术，提高工人操作水平，以达到高产高質和提高劳动生产率的目的。

为了保証今年紡織生产任务的完成和今后发展的需要，必須按时、按質、按量地完成今年紡織机械的生产任务，以保証新厂及早地投入生产。解放以来，我国紡織机械制造工业經历了从无到有、从小到大的发展过程，目前已具有一定的規模，生产的紡織机器已經

59

达到下先进水平。只要我們繼續发揮原有紡織机械厂的潜力，并进行必要的扩建，就可以进一步增加紡織机械的生产能力。同时，要根据全国一盘棋的精神，加强协作，扩大全国配套范围。根据各个紡織机械厂的設备能力和具体条件，有的多生产主要机器，有的多生产附属机器，以发揮各个机械厂的特长。由于各种設备都是全国成套，各个环节扣得很紧，一个地方、一个工厂、一种机器完不成任务，就要影响全局，我們必須作很大的努力做好这一工作，以多快好省地完成今年的紡織机械生产任务。

为了完成今年任务，我們必須繼續大搞群众运动，大闹技术革新、技术革命。今年以来，各地紡織企业在总結去年大跃进的成就和經驗的基础上，掀起了轟轟烈烈的以高产、高質为目标的紅旗竞賽，大搞能手运动和“巧姑娘”运动，使产品質量、生产效率和劳动生产率等有了进一步提高。我們应該在党的領导下，进一步依靠和发动群众，加强企业管理，建立与健全必要的規章制度，使运动更好更深入更持久地向前发展。

今年是我們新中国建国十周年。十年来，紡織工业已經經历了一段光輝的发展过程。我国已經从一个进口棉花、棉紗、棉布和紡織机械的半殖民地半封建的国家，变成为一个在紡織工业上完全能够独立自主的人民中国了。我們相信，有党中央和毛主席的英明領导，有党的社会主义建設总路綫，有全国紡織职工的高度积极性和无穷无尽的創造性，我国紡織工业一定能够繼續跃进，一定能够取得更光輝的成就。

各位代表！在我国社会主义建設事业万馬奔腾、突飞猛进的时代，必然会增强全世界人民对于社会主义优越性的信念，加深人們对于資本主义制度的怀疑，国际国内形势对我們都极其有利。正如毛主席說过的，敌人一天天烂下去，我們一天天好起来。我們将沿着胜利的道路繼續向前迈进。但是，敌人是不甘心我們的胜利的，它們会想尽一切办法来进行阴謀破坏的罪恶活动。最近，原西藏地方政府和上层一小撮反动分子在帝国主义、蔣介石匪帮和外国反动派的指使下，不顧西藏一百二十万人民的利益，不顧祖国的团結和統一，发动了武装叛乱，并将达賴喇嘛劫往印度，企图使西藏脫离祖国，保持最落后、最黑暗、最残酷的农奴制度，成为外国的殖民地和保护国。因此，我中央人民政府采取了坚决的措施，迅速的平息了叛乱。西藏叛乱的平息，促进了西藏的新生，进一步巩固了全国各族人民大团結。我坚决拥护国务院解散原西藏地方政府、由西藏自治区筹备委員会行使其职权的命令，拥护政府彻底平息叛乱的英明措施。

帝国主义者和蔣介石匪帮极力支持西藏叛乱，并利用它来恶毒地誹謗我国，是不足为奇的。令人遺憾的是印度的扩张主义分子竟无視中印两国倡議的和平共处的五項原則，利用西藏叛乱兴风作浪，企图把西藏从我国分裂出去，他們的如意算盘打錯了。西藏永远是中国的西藏，永远不許任何外国人干涉，要把西藏从我国分裂出去，犹如妄想搬掉喜馬拉雅山一样，这是枉費心机！我們希望印度的扩张主义分子不要繼承英帝国主义侵略者的衣鉢。站起来了的中国人民决不容許任何外国来干涉我国的內政。我們伟大祖国的团結和統一，是任何人也破坏不了的。我国人民将更加紧密的团結在伟大的中国共产党和毛主席的周围，一定能击破任何分裂祖国和离間我国各民族团結的阴謀，一定能够建設一个全国各民族共同繁荣昌盛的伟大的社会主义国家。

社论

大力开展增产节約运动

为了胜利地完成和超額完成1959年的国民經济計划，第二届全国人民代表大会第一次会議号召在全国范围內，掀起一个全民性的增产节約运动。这一响亮的号召，进一步鼓舞了全国人民的革命干劲，人們衷心的願望，是要把今年的宏伟图景变成輝煌的現实。

今年紡織工业的生产計划，和国民經济其他部門一样，是一个繼續跃进的計划。計划規定：棉紗生产850万件，比1958年增长39%；棉布生产72亿公尺，比1958年增长26%；其他各种紡織品也都有相当的增加。为了保証今年紡織工业生产任务的完成和今后的发展，紡織机械生产也有很大的增长。今年計划規定生产的棉紡錠为250万枚，比1958年增长150%，这个数字，等于旧中国棉紡錠的一半，比我国第一个五年計划期間生产的棉紡錠还要多20%。从以上这些指标，不难看出我們紡織工业今年的巨大的跃进規模。力爭完成和超額完成这些計划指标，是我們全体紡織职工面临的光荣任务。我們必須进一步深入开展以高产高質和提高劳动生产率为中心的增产节約运动，立即用实际行动响应全国人民代表大会的这一庄严的号召。

在开展增产节約运动中，从紡織工业当前的实际情况出发，目前应該特别注意抓住提高产品質量和增加花色品种这一中心环节。紡織工业的根本任务是生产更多的价廉物美的紡織品，来滿足人民需要；如果質量不好，对整个社会来說是一种浪費。从客观条件来看，自去年高速运轉以来，对提高質量方面注意得不够，而目前原棉的級别一般較低，杂質比較多，原毛的質量也比較差，加上二、三季度又是黃霉和高温季节，气候不利，因而也需要更多地注意产品質量。从今年四月份生产情况来看，产品質量已有上升，如上海棉紗标准品率达到94.6%，較三月份提高了4.17%；辽宁省三月份平均棉紗上等一級品为74.18%，四月上半月平均为80.62%，4月16日全省棉紗上等一級品率平均达到90.95%，有五个厂达到100%。各地还都提出了次棉紡好紗的口号，且已获得一定的成績。同时，自四月份开始，各地都注意了調整紗支，增加了花色品种，增紡了細支紗和股綫，平均紗支有不同程度的提高，如山东和江苏等地将約提高2支左右。但从棉、麻、毛、絲紡織品的总的質量情况来看，提高質量的情况还不能令人滿意，产品質量仍然是一个突出的問題。主要表現在質量的水平悬殊很大，且不稳定；漏驗率很大。因此，目前及今后一个时期，

要以大力抓提高質量和增加花色品种，这是一个头等重要的問題，必須把現有的質量水平提高一步。对較低級的原棉，不应消极地紡二級紗，而是要积极地采取有效措施紡出好紗来。对品級实在太低的原棉，要采取分类使用的原則，保証各种产品的質量不会降低。在花色品种方面，必須根据市場需要，增紡部份高支紗、合股綫，以滿足衣着、出口、針織等高档产品的需要；对織物花色品种要多試制，并成批生产。增加花色品种和目前原棉等級低，这两者之間当然有些矛盾，但是如果能把現有各种等級的原棉按品种排队合理使用，是可以解决这个矛盾的。提高产品質量是最大的节約，在整个增产节約运动中，須經常抓紧这一中心环节。

为保証完成今年的生产任务，还必須坚决貫彻全国一盘棋的方針，严格执行国家計划。要使生产有节奏和均衡地进行，必須使布与用紗之間，原料与生产之間，工商之間，調进調出之間保持相对的平衡，以免脫节，造成人为的混乱。因此，在安排生产时，必須严格按照計划办事，不要层层加碼；必須統一調配，对棉花、棉紗及坯布、印染布的調拨，要从全局出发，切实做到按时、按質、按量的完成国家調拨計划。另一方面，为了使生产能均衡的正常进行，要求开工班次每周不超过18班，每日工作时間不超过22.5小时，以保証工人8小时睡眠，提高出勤率，使工人能有业余时間和充分的精力向技术、文化革命进軍。这样的生产安排，能留有适当的余地，使計划落实，可靠性更大。同时，在有节奏的均衡生产和計划稳定的条件下，使有更多的力量能集中于提高質量方面，这也是有利的一面。有些同志对第二、三季度的生产安排在思想上有些不通，应該認識到第二、三季度的生产任务比起过去仍然是一个跃进的指标。虽然因为在高速运轉以后，設备生产能力和效率提高了，好象覚得产量任务不很紧张。但如果要把我們的生产均衡地进行，結合目前原棉和气候条件，以及提高質量，增加花色品种的要求，那么要在第二、三季度更好地全面貫彻四高四省的方針，并不是輕而易举的事情，仍然需要經过很大的努力才能达到。因此，对二、三季的生产任务有任何松劲思想和情緒都是不对的。

应該指出：增产节約运动的要求，必須是多快好省的統一。因此，我們在保証提高产品質量增加花色品种的前提下，要大力克服浪費，节約原材料的消耗。紡織工业的生产水平，經过去年的大跃进，已經有很大的提高，但在生产效率方面，企业与企业之間还是不平衡的；在劳动力的使用和原材料的消耗方面，也还存在一些不合理的現象，这都是增产节約的潜力所在。为了达到質量好、效率高、成本低的目的，我們仍然必須进一步整頓机械状态，做好机器維护检修工作，提高工人操作水平，加强温湿度管理和原棉管理，改进半制品質量，整頓劳动組織等，来不断地改进技术，多快好省地完成今年的計划。在紡織机械方面，必須貫彻全国一盘棋的精神，按时、按質、按量完成生产任务，以保証全国配套，装备新建企业。对目前尚未投入生产的新建企业，在第二、三季度应积极做好成台配套、安装設备，并做好試車生产和其他各項生产前准备工作，以便在新棉上市后即能投入生产。

为了实現上述的任务，我們必須坚持党的社会主义建設总路綫，运用和发揚去年大跃进的成功的經驗，进一步开展技术革命和技术革新运动，爭取創造更为出色的成績，向伟大祖国建国十周年献礼。

积极提高产品质量

針对当前原棉情况，武汉市紡織工业

研究提高質量的具体措施

武汉市紡管局于四月十七日在震寰召开了五紗厂經理(厂长)、总工程师及試驗科长联席会議，着重討論了如何提高質量問題。

会上，首先由震寰左总工程师介紹了該厂第一季度以来，在提高質量方面的做法：第一，領导思想重視：从一月下旬开始，厂党委就提出以降低細紗断头、提高質量为中心，重点抓前紡質量和整洁工作，为降低細紗断头、提高質量創造条件；后紡因二月份要完成产量計划，由三月下旬开始結合能手操作表演，层层发动群众，大搞接头操作与整洁工作，开展了两高（高質、高效）、一保（保証安全）的群众运动，要求各支紗通扯一等一級标准品率达到80%，向"五一"献礼。在技术指导思想上，針对当前原棉存量少、品級低、含杂多、短絨率高的特点，突出从清鋼除杂、提高并粗条干均匀度，降低細紗断头和支数不匀率着手来提高棉紗質量。第二，在技术工作上，采取五路进軍，主要做法：①大搞机器整风：从鋼絲到細紗进行平車刻样板，并检查安装規格与半制品質量，取得效果后，进行推广。②大搞能手运动：开展打擂比武，比質量，比产量，比效率，比整洁；副工长比检修，比断头；落紗工比时間，比空头，比清洁。③加强原棉管理：要求做到检驗及时，排队細致，同时控制細度、强度、成熟度，縮小差异，稳定配棉成份。④加强技术管理：清花整頓混棉操作，整頓棉箱机械除杂部分，調整豪猪开棉机速度、隔距、气流。鋼絲巩固提高棉网检查与检修及四快一准工作。并粗細整頓皮輥、皮嘴規格差异，縮短周期，分类使用并正常牵伸部分。整頓并条分色搭配与粗紗分排，并检查张力。⑤作好温湿度管理工作：統一三班操作，控制前紡半制品回潮的稳定。

会上紧接着討論了震寰提高質量的做法，大家一致認为震寰的工作做的比較細致。同时还分析了当前原棉特点，認为有利条件是，今年原棉品級虽然低，但7級以上的原棉强力并不十分很差；含杂虽然高，但含大杂較多，带纖維籽屑較少，較易处理，因此，目前对成紗张力和棉結杂質問題不大。不利因素是，原棉存量少，往往随到随用，检驗不能及时，混棉排队控制原棉性能主要指标、縮小差异有很大困难，今年的低級原棉軋花工作比較差，含短絨率較高，因此，对成紗条干有影响，这是目前質量中的主要問題。但認为这些問題是可以想办法克服的，因为过去提高質量有許多經驗和措施，如适当分路貫彻，質量是可以大大提高的。

根据当前原棉特点，会議进一步討論和研究了提高質量的措施。認为从四月下旬开始，中支紗配棉等級尽可能配到5.7級以內，努力爭取紡一等一級紗。如有困难，在不影响主要紗支質量情况下，考虑将30支～32支配棉适当降低，低支紗等級尽量压低。技术工作的具体做法，以清鋼为基础，以細紗为重点，除加强經常性、根本性工作外，突出要做好以下几方面工作：①原棉管理：根据当前原棉情况，加强检驗，控制平均含

把低級棉紡成好紗

水含杂、纖維支数、成熟度系数、纖維强力和短絨率指标，尽可能縮小差异，并采取細致排队，避免抽調时产生大的波动。同时大搞預处理，用7級～9級原棉时，可考虑多样化处理低級棉杂質的方法。②技术工作：充分发揮清花除杂作用，特别是棉箱机械除杂作用，主要打手速度与隔距、气流可适当調整，貫彻多松、少打、薄喂的原則；鋼絲要尽量少产生短絨，后車肚落棉要正常；并粗牵伸部分通过正常保全保养进行检修；粗紗张力經常調整；細紗牵伸部分和卷繞部分，在不打乱正常保全保养情况下，进行检修；皮輥、皮嘴規格差异要突出整頓，并粗隔距根据当前原棉长度可适当調整，細紗牵伸倍数，有潜力的厂可考虑改小。③操作問題：从前到后要大搞接头操作，消灭接头疵点，大力降低回花，提高效率，大搞整洁工作。④建立和健全必要的管理制度：如原棉管理制度，棉网检查制度，平揩車、換皮輥交接驗收制度，交接班制度，清洁制度，質量检驗和質量追踪等制度。⑤空調工作：根据当前原棉情况，要摸出既能提高質量又能保証产量的温湿度規律，进行适当調节。

会上，唐厚美副局长指出：根据当前原棉情况，必須树立信心，力爭紡出一等一級紗，必須解放思想，充分发动与依靠群众，克服困难，确保产品質量不断提高。抓質量的同时，还要照顧全面，要求各厂在原棉管理、前紡半制品質量、机械状态、操作接头、清洁工作和温湿度管理等方面，都要以提高質量为重点、以保証产量計划完成为中心，全面抓起来。研究工作要突出抓7級～9級棉花，在不影响質量情况下的搭配比例，要迅速試驗研究，得出結論。震寰已提出中支紗配棉四月下旬准备配到5.7級以內，各支紗通扯一等一級标准品率达到80%，其他各厂亦希望爭取达到或超过这一指标。

（霍佩章）

利用低級棉紡好紗

——上海紡織工程学会組織专題討論

三月廿九日上海紡織学会組織上海各棉紡織厂、研究院和局有关同志六十余人专題討論“利用低級棉紡好紗”問題，目的是針对当前大量使用低級棉的情况，研究如何做好原棉管理工作，加强技术措施，合理使用和搭配低級棉，进行工艺設計的改进，做好各項根本性工作，以达到相互交流，取长补短。会議上有国棉二、三、四、六、七、十四、十六、十九、申二、楊浦、新生等棉紡厂作了介紹。根据各厂介紹，对做好当前低級棉工作，大体可以归納为以下几点：

一、对今年低級原棉估价：总的講，今年所使用低級棉要比1957年的低級棉的質量好。原棉成熟度，1957年都在1.0以下，今年都在1.3左右。原棉細度，1957年纖維支数一般在8,000支以上，今年一般在7,000左右，大致差异1,000支左右。从原棉含杂內容来看，带纖維杂質等疵点，一般也較1957年为好，纖維粗了，也較容易处理。因此目前成紗棉結杂質問題不大，主要的是今年的低級原棉軋花工作差一些，含短絨較多，强力差，因此影响成紗强力，这是目前質量中主要問題。

二、原棉管理工作方面：①在目前原棉情况下，棉检工作必須两条腿走路，即棉检

专业人員和車間人員相結合，要发动群众，組織現場参观，做到“包包检驗，人人检驗”，以便更迅速更及时地掌握原棉性状，有效地使用低級棉，攻破低級棉的“質量关”。②加强原棉检驗工作，要做到“快”，“及时”，并进行对原棉磅前逐包检驗，磅后分析检驗，車間逐包检驗，并且迅速地測量各种原棉性状結果，以便更合理地搭配各种原棉；③深入仓庫及时了解原棉庫存情况，并根据来棉供应和存棉情况，及时加以調整，以便减少原棉成份有較大的波动而影响質量；④加强試紡工作，在可能条件下，对各种混棉进行单麦头試紡和各种混棉成份的試紡工作，以便及时掌握各种原棉和混合原棉成份的質量情况，以及对生产的作用与影响，做到心中有数，并可以針对問題，积极下措施，改进混棉，这样可以有效地掌握成品的質量；⑤做好低級原棉的預处理工作，对含水高（一般含水超过10%以上）、含杂高的原棉，进行預处理。含水高的，可以經过烘棉机烘过，降低原棉含水。对含杂高的，可以經过棉箱机械或錫林打手的打击，减少原棉含杂。同时必須保持原棉的充分的松解，一般可以經过碎棉机、烘棉机或棉箱机械的处理，以达到原棉多松的条件；⑥加强清鋼工作：在清花方面仍然必須貫彻“多松少打，薄喂細打”的原則，一般厂在清花机械上采取降低速度，减少打击点（一般在3.0刀左右），加强棉和机械的开松和除杂效率，增加皮打手的速度，隔大尘棒隔距，讓原棉中大杂物、尘屑等在棉箱部份得到充分去除。同时在清花部份，采取多落的原則，一般厂都放大L.F.EX.O，F.S.等打手部份落杂区尘棒隔离，增加机台落杂量。为了减少短絨，还必須合理調整进风方式，做到从原棉中充分排除短絨，降低原棉中含短絨率，有利强力和条干的提高。有的厂介紹中，清棉机上采用梳針打手对提高除杂、增加分梳亦有一定作用。在鋼絲方面：主要是“充分分梳，增加落杂”的办法，采取措施一般是放大給棉板～刺毛輥的隔距（12～15/1000″），給棉板抬高，放低除尘刀的位置，隔小小漏底入口隔距，并改短或改尖小漏底，放大出口隔距，加快盖板速度，增加抄針次数等办法达到排除短絨，增加落杂。为了减少棉网云斑，一般采取放低后鉄板，放大上口隔距。对刺毛輥速度問題，在几个厂介紹中有不同情况，有的厂采取速度高反能提高成紗强力，如四棉刺輥速度由648R/M提高到768R/M时，細紗品質指标由1928增加到1947。但也有些厂介紹，刺輥速度降低后，成紗强力能提高，如十四棉刺輥速度由原来860R/M降低到610R/M，成紗品質指标能提高2.4%。因此存在有不同情况，但認为要視机械条件，工艺設計，原棉情况等具体条件决定；⑦准确机械状态：这也是解决低級棉質量問題的一項根本性工作，目前繼續需要加强和检修。在清棉机械上，要使尘棒揩清，光洁、校直，給棉罗拉不打頓，各部隔距准确，打手鋒利。鋼絲方面仍貫彻四快一准，保持針刺銳利，隔距准确，加强保全保养工作。

三、調整工艺設計，提高半制品質量：各厂介紹有关改进工艺設計方面的措施比較少，但根据目前所使用低級棉，一般纖維长度减短，条粗隔距亦采取隔小 $\frac{1}{32}$″，以利改善半制品条干均匀度，粗紗拈度由于纖維較短，可以适当增加一些，有利于纖維运动，可以改善成紗結构。細紗后牵伸和罗拉隔距問題，各厂介紹較少，但前中罗拉隔距一般也縮小 $\frac{1}{32}$″，后牵伸有些厂也作了降低后牵伸倍数試驗。总之，使用低級棉后对有关工艺設計研究方面尚做得較少。

四、溫湿度工作方面：使用低級棉后，棉紡厂的溫湿度問題，也成了提高成紗强力、稳定生产的一个主要方面，各厂在介紹中認为設法提高条粗回潮率对提高細紗間相对湿度，增加成紗强力均为有利，但目前的問題是，条粗回潮提不高，（認为条粗回潮在6.0～7.0%为最好），細紗車間相对湿度較

低，一般在45%左右，因此影响了成纱强力的提高，提高条粗回潮率亦有利細纱間相对湿度的提高，因此目前努力提高条粗回潮率和細纱間相对湿度，也是做好低級棉紡纱的迫切需要解决的問題。

为了深入討論这一問題，学会将要求各区科协紡織学組結合局低級棉专业会議的召开，組織区內各厂召开工人和技术人員交流討論，在这一基础上，然后再召开大会討論，加以綜合提高，以得出一个較完整的总結。

（紡織技术通訊第12期）

辽宁省各棉紡織厂突破"質量关"

用东北棉紡中支紗达到上等一級

"用东北棉紡上等一級中支紗"的难关，已經在金紡、瓦紡、沈紡、錦紡及辽紡等厂不断突破，不仅試紡成功，而且有些厂在全面改紡后情况仍較好。如金紡23支經紗的品質指标已經达到2130；錦紡在全面改紡后，連續全部达到上等一級，品質指标平均达到2210，支数不匀率1.69%。这一关的突破，是解放思想和加强了經常性根本性技术工作的結果。对于解决当前大量使用东北棉及提高質量，有着很現实的意义。

这些厂所以能够利用較短纖維，仍然紡出上等紗，在技术管理工作方面采取了以下措施：

（1）加强原棉管理工作：

根据产地及其性能合理搭配使用，掌握好原棉性能与成紗的关系，認眞細致地作好分类排队和逐包检查工作。同时注意再用棉的回用搭配工作。

（2）相应的調整工艺設計：

①适当加大拈度。由于东北棉纖維长度較短，为了增加纖維抱合力，可适当的加大拈度，拈系数以不超过4.1为宜，粗紗拈系数稍加大到1.0左右。

②为了增加条干均匀，牵伸倍数不宜过大。以保持20倍左右或更小一些为合适，对后区牵伸倍数，也要进行試驗和調整。

③适当調整（縮小一些）并、粗、細各工序的罗拉距离。如金紡粗紗机，罗拉中心隔距以36×40×46比較好，断头3根，机器效率为96%。

（3）从調整工艺設計和适当加大半成品回潮率来提高半成品質量，以滿足成品質量要求。并粗工序在不露皮輥的条件下，回潮率宜掌握在6.8—7.8%；細紗掌握在7%；清花卷回潮率保持在7.5—8.0%为合适。

（4）細紗机使用了氣皮輥，这是增加纖維对皮輥的摩擦力界，增加牵伸效能以提高品質指标的一項措施。辽紡試驗时使用牛皮輥，23支紗品質指标只达到1954—2095，用了氣皮輥后就达到2114—2143。

（5）控制拈度不匀率和强力不匀率。对加拈部分除检修和調整錠帶輪外，加强对錠帶管理工作，解决錠子磨損和錠子加油不足現象，以消灭个别錠子强力过低，降低张力不匀率。

目前各厂由于迅速地向职工传达了省紡織工业会議精神，并以会議精神与第三次比武大会作为动力，深入地开展了高产高質紅旗竞賽，4月16日全省棉紗質量放出了一顆卫星！上等一級品率平均达90.95%。4月上半月棉紗平均質量为80.62%，16日的卫星比上半月最高一天（11日为85.61%）記录提高了5.34%。

在这顆質量卫星中，突出的是在六个用东北棉紡23与24支紗的紡織厂中，有五个厂質量达到100%。这五个厂是：錦紡、沈紡、瓦紡、金紡与大紡。

上海各厂提高紗布質量的主要經驗

四月上旬上海市紡織工业局全局棉紗实际标准品率为90.77%，在各厂中，有22个厂标准品率达到100%。有22个厂的标准品率水平比上月提高。

棉布質量全局上旬入庫一等品率为94.61%，完成計划103.32%，下机一等品率为71.61%，入庫及下机一等品率均較上月提高。其中十一、十四、統益、四厂、十九厂、仁德等的入庫及下机，均比三月份有較多提高。

从上旬質量提高較快的几个厂中来看，其主要經驗是：

（一）深入发动群众，認眞貫彻专业技术交流会議經驗和厂际質量互查中的經驗，猛攻質量关键。如丽新一厂加强手感检驗和車間巡視，針对42支薄弱环节，适当掌握支数間机动性，棉紗質量有了显著提高。鴻丰加强小量混棉工作，梳棉提高后車肚落棉，多排短絨后取得了很大效果。安达二厂加强了原棉检驗工作，做好搭配工作，对品質指标与支数不匀均有提高。广大操作工人积极貫彻三百能手倡議，全面提高操作水平，提高了質量。如十一厂抓紧挡車操作法后，因开車不善所造成的稀密路有了减少；仁德厂大力整頓織布操作法，增加巡回次数，認眞掌握布面和經紗检查，对减少疵点有很大作用。

（二）大力整頓机械状态，加强根本性工作和質量管理制度。如丁佶二紡工場月初組織群众检查和机台鳴放，整頓了机台的齿輪和工艺設計后，支数不匀有迅速下降。四厂織部經过了机台特种小平和三指扒等換紆装置处进行整頓和清洁后，經紗疵点和稀緯有显著减少。

（三）根据低級棉性能，清鋼采取少打、輕打、多松、多梳的方針，十三厂21支紆紗試驗不經过C.o.品質指标由1830提高为1906，采用条子混棉、刺毛輥速度减慢、增加后車肚落棉后，在九級棉不利情况下，質量基本稳定。五厂为了提高股綫强力，改变拈系数比值由1.22提高到1.28，减輕加工过程张力，鋼絲圈由#10改#8，并装上隔紗板以及加重錠带盘张力减少拈度差异后，32/2支强力由上月的2280提高到2400。

（四）重視和不断提高半制品質量。紗厂采取减少前紡和細紗回潮差异，以提高半制品質量。如丽新一厂粗紗回潮提高为6.5%后，21支一級条干有了增加。十厂原来浆紗的起毛現象很严重，經过調整浆料水玻璃用量后，提高了淀粉的分解度和粘度，增加了浆紗强力。同时又进行了降低回潮的試驗，解决了浆軸起毛現象。

但四月上旬低支紗和用九級棉后，部分厂由于措施跟不上，品質指标有下降趋势。也有的厂由于整洁工作不好，产生野格林多，影响到支数不匀率的稳定。总的来看，四月上旬棉紗質量和下机一等品率較低，仍然是个突出問題，必須加强全面工作，抓住关键，抓紧时机，迅速提高紗布質量水平，才能保証完成全局四月份質量計划。

讓工人群众管技术、管質量

大連紡織厂

紗布質量問題，是我們紡織工业生产中經常注意研究的一个重要問題。在去年七、八月份，我厂生产的各种棉紗的上等一級品率，曾經全部达到100%，其中优級紗的比重从2.5%提高到5%，二級紗已經完全消灭。但自八月份停电以后，質量情况就发生很大波动，到十月份上等一級紗已經降低到10.12%，优級紗也沒有了，整个四季度質量在急剧下降。

为了全面貫彻四高四省的方針，今年起我厂党委在总結1958年工作的基础上，明确提出以高产高質为中心，大搞群众性生产竞賽运动，分秒必爭，克服困难，既要高产，又要高質。通过第一季度的努力，虽然产量比去年第四季度增长56.99%，但質量上也有迅速地提高，基本上恢复到1958年8月停电以前的水平。虽然其間也有波动，但整个質量情况是稳定与上升的。我們所以能够克服困难，在实現高产的同时，迅速提高質量，主要是依靠、依靠群众，坚决貫彻部、局的方針指示，大搞群众运动，讓群众管技术，管質量，加强質量管理与經常性根本性工作的結果。

几年来，我們在正常生产的情况下，对提高質量保証上等一級紗等，已經摸索出一套經驗与規律。总的来說，就是必須加强經常性根本性工作。但是在停电、缺电、高速运轉、停台改台变动較大的情况下，如何来加强經常性根本性的工作？过去我們沒有經驗，通过这一段时間的实践，我們認为必須放手发动群众，讓群众管質量、管技术，使經常性根本性工作，为群众所掌握，才能有实际的效果。

生产秩序正常是实現高产高質的重要条件。我厂在日常管理中，既重視群众的意見，也重視技术人員的意見，上下一起动手，共同商量研究，决定执行。在建立正常生产秩序，发动群众参加日常技术管理方面，我們着重抓了下列工作：

（一）群众参加日常技术管理，建立正常生产秩序

①参加計划管理。組織全体职工討論国家計划，全面規划产、質量的要求，組織生产。使計划工作和生产技术工作結合起来。在第一季新年、春节、三月比武大干群众性生产高潮中，我們对产量、質量和用电做了統一研究安排，制訂作业計划，对各部門产量、質量提出具体要求。作业計划不但要按支別进行編制，并且还按固定供应区制訂出具体的从清花到細紗的开台数量，以便車間执行，使产品产質量得到基本的保証。

②参加原棉管理。如試驗人員和工人經常检查庫存原棉、鑒定原棉的等級与优劣情况；根据观感和仪器复試，做到优棉优用。恢复原棉平衡会議，不断加强試紡工作。在試紡中，技术人員与工人密切合作，明确試紡的目的与意义，合理地使用原棉，提高产量。清花車間工人还学习掌握了原棉質量情况，将質量差的原棉，主动进行小量配用，这对稳定質量，起到很大作用。

③参加工艺管理。在質量恢复时期，上下結合，各車間都有不同的創造性工作。如清梳車間利用現有設备，提高产品質量，清花采用二道后，28R棉卷单漏不匀率即由2.0降至1.0%，梳棉不匀率由6.0%降至3.8，为提高質量創造了条件。为了节約用电，多生产，大家又提出在头道单程采用梳針打手，不經二道。并粗車間在改单程粗紗时，适当考虑粗紗后牵伸和細紗的牵伸分布，提高了棉紗强力。并粗車間原来調整张力，由白班技术人員負責，两个場机台多，調整不及时，工作很被动，現

纱张力差异大。现在由三班工人自己来管，工作非常及时，差异率原来1.5%，现在为0.34%，老工人张广玉經常調整，已經掌握了規律，能做到基本上差异不大。粗紗机原来既使用汽力，又使用电力，机台效率不稳定，伸长率达3%以上，不匀率达3.3%以上。工人参加管理后，研究效率不稳的原因，想出办法，在使用汽力机时，加一个牙；使用电力时减一个牙，每天都灵活掌握，因而使粗紗伸长率、不匀率显著下降到2%—1%左右。細紗車間工人已全部推广了丁氰皮輥，并在高速后将錠带张力从新进行調整，由原来1.2磅，改为1.8磅，降低了强力不匀率。

④参加温湿度管理。今年春季，室外温湿度变化較大，高速后車間温度很高，加上汽力机、柴油机在車間代电生产，发热量也很大。根据以上情况，我們发动群众討論，在高速、单程，有汽力机代电的情况下，如何掌握車間生产温湿度的規律問題，从而制訂出新的标准：如清花回潮稳定在8.5%左右比較合适，并条回潮率以在7.0—7.5%左右比較合适，細紗回潮率以在6.8%—7.2%左右比較合适。

車間質量管理員应协助温湿度組人員严格控制門窗，及时反映生产情况，以便調节温湿度；室外风大时，可在中午后在通往車間的过道上洒水，因过去中班上班入場时开时閉，容易带入干空气而引起車間温湿度波动，从而引起質量波动，自从过道洒水后，强力一般均稳定；各处通行門改为自由式門，可自动关开。为了减少21支紗經常出現的竹节紗，温湿度組人員与車間工人商量在过道处加大两个暖气包，防止冷空气直接侵入車間，影响拿伸效率，改后效果良好，从未出竹节紗。关于防止因气压低而造成黑穗子，大家也想出办法訂了六条措施，經常执行，基本上做到消灭黑穗子。

（二）发动群众，查原因，找出質量关键

除了从思想上检查質量下降的原因，加强日常管理外，还按照經济工作要愈做愈細致的精神，領导、技术人員与老工人三結合，普遍检查了各車間的設备状态与运轉管理上的原因，摸清情况找出关鍵，以便有的放矢，制訂措施，以加强根本性工作。

①检查設备：如清梳車間工人将200多台梳棉机全部进行了检查，发現由于龙头不稳、油箱漏油、道夫軸承漏油、风罗拉堵塞，以及因用汽力机与电力机效率不一而挤伤針布等影响質量的关鍵机台达20%左右。

并粗車間在检查中发現了許多过去不知道的問題，如同种支别有不同牙輪；很多牙輪配錯；前后差异較大；集合器眼大眼小；皮輥运轉不正常；集合器大小不一致，严重影响質量；差微箱系数不一致（达0.39）；由于差微箱牙輪配备系数过大，致使大小紗张力过于悬特，不仅質量不好，生活也不好做；同种支别有不同直径的木管；单程高速后重錘輕；錠子压掌高低大小不一致；鉄炮位置配备不当等等。

細紗車間在检查中发現錠子揺头的机台有30%左右，錠胆磨灭，錠带张力不一的也很多。織布車間检查了梭子运动部分（即箱座部分），第一工区156台中，有94台箱座卡头不对，箱座角度不对的有34台，梭箱底板罗絲活动有33台，箱夾木松动以及罗絲断占50%。最严重的是有2台箱座被碰断，检查时用手一抬就断下来，箱座的高低两端最大的差3/8"，罗絲折断的共有56个。投梭部分开口时間和投梭力因增减速以来沒有严格的检查，沒能随时符合机台速度进行調整，因而不統一。其它如卷取不灵活，吊綜不平等等情况也很多。

②检查运轉管理：在运轉管理上，各車間一些先进經驗都执行的不正常。如清花車間因有关提高棉卷質量的12項措施未执行，前紡有关固定供应的一套管理制度打乱了，也是促成支数不匀率波动、質量下降的重要因素。

細紗車間高速后，有关保証質量的一些检查工作，都沒有很好地做，如坏紗每班每天要出产3—4包，甚至影响到生产。喇叭口集合器堵塞掉道現象很严重，最多达到100多个。織布車間有关检查布面跟踪检修等一些管理工作也都有自流現象。他們检查了一些关鍵疵点，十三匹脫緯次布中，因梭子拉边的即达十一匹；四匹跳花次布中因梭子拉边的达三匹。疵点主要是由于梭子不好和投梭力不够，装綜检查操作不好；而由于管理工作不严皮碼子未及时調換損坏的即占13%，打板掉皮，圈成缺口的占34%，皮圈断裂的占16%。

这些都是影响質量的重要因素，找出这些具体

因素，群众管質量、管技术，制訂与貫徹各种技术措施，也就更加心中有数。并粗車間在群众性調查研究中，还摸索出他們車間在新的情况下，掌握产質量的一套規律，这就是时刻要做好下列几方面的工作：①調整张力；②統一牵伸；③固定供应；④修理机台小毛病：⑤执行先进經驗：⑥做好清洁工作。这六个工作全車間人人皆知，个个执行，大家印象很深刻，使群众日常管質量、管技术有明确的奋斗方向，随时可以检查，把全車間的質量关鍵性的工作和每一个人的切身工作結合起来，成为每人每天生产中所不可缺少的工作。

（三）工人学技术，提高管理水平

群众管質量、管技术，不仅在形式上内容上要明确，还必須不断提高管理能力，充实理論知識和实际操作技术（包括运轉与修机的技术），才能够更好地发揮群众管理的作用，提高管理水平。我厂各車間在过去曾学习黃宝妹的先进經驗，組織工人学习修理机器小毛病，培养多面手，停电大干后有些停頓。在新的生产要求下，工人学习技术的問題又被大家重視起来，認为在缺电大干情况下，仍然必須不断提高工人的技术水平。因此，并粗車間的工人們提出了“运轉保全化”的口号，学习技术提高技术，很快便在車間中广泛进行，掀起了热潮。在学习中，領导干部、技术人員、老工人都按班按組按重点做了适当分工，結合在一起。技术員講解有关質量的各种理性知識，如什么是支数不匀率，怎么造成的，怎么解决等等，同时結合理論学习，大家一边学一边干，找机器毛病，修理牙輪，如23支紗支数不匀率經常波动，查出是牙輪搞錯了，修理后不匀率即稳定在2％以下。过去許多人对什么叫支数不匀率等不懂，如并粗工人說：“我干了十几年紡織，还不知什么叫支数不匀率”，又說“过去以为接好头、換好花就是提高質量了”。通过学习与实干，許多人都有很大启发。

目前并粗車間的工人学会計算不匀率伸长率的人已占60％以上。能够动手修理一般机器小毛病的已达到百分之百。能修理大毛病（如坏車）也有60％左右。学习之后，許多人的思想都解放了，打破了管質量、管技术的神秘观点。工人胡英玉等說：过去听說什么零点几就头痛，以为这些只有技术員才能懂，現在看来修理机器、計算質量，也沒有什么了不起的，只要努力学就能学会”。原来有些人不重視学习文化，現在有条件学习的人都已百分之百地参加了，大家普遍感到自己工作不平常，責任很大，听党的話沒有錯，一定要把質量管得更好。

（四）建立規章制度，使群众經驗制度化、正常化

群众管質量、管技术，在千百人日日夜夜的生产活动中，必須按照生产規律和要求把群众的經驗制度化，以便大家共同遵守，保証产、質量的稳定提高。我厂在第一季度建立生产責任制度中，根据群众意見和实际經驗，对有关質量方面的制度，也建立了一些，如前紡的固定供应管理制度、半成品質量管理，改台改紗換牙輪的規定，都重新做了明确規定，严格执行，以保証質量、避免人为的波动。其它各車間也結合两大規則建立起各种具体的責任制度，織布車間还总結了群众操作經驗，将横向分段的巡回路綫，改为縱向分段巡回路綫，以便于更好地检查布面、减少次布等等。

我厂的实践証明，建立与貫徹規章制度，并不束縛群众的积极性，而正是把群众运动中的經驗集中起来，坚持下去，对不断提高管理水平，建立正常秩序，保証产、質量的稳定与提高，有极重要的作用。

在群众管質量管技术、提高文化技术水平情况下，技术革命的萌芽也有新的孕育与生长。并粗車間工人在調查摸底检修机器毛病中，已提出許多有价值的技术改革建議。如改变粗紗差微箱装置，可将系数不一致从0.34降至0.09％；保修工人在为車間服务检修大干中，也創造了許多提高工作效率的方法，如将切削能力加大，可提高劳动效率2—3倍等等。

我厂第一季度在提高質量方面虽然做了一些工作，但还不深不透，对改进支数不匀率方面抓得多，对改进条干均匀还不够，特别是二季度要使用东北棉，这对我厂生产工作是一次新的考驗，我們必須在思想上、技术上作好充分准备，爭取在二季度把提高質量的工作再向前推进一步。

关于提高細紗質量的一些技术工作

西北国棉四厂

在紡織工业跃进誓师大会以后，我厂領导立刻召开了全厂职工大会，发动群众为高产高質而奋战。在党的領导下，群众动起来以后，各項技术工作，也就得到了进一步的貫彻。

在提高細紗質量方面，除了加强各項日常生产技术管理工作外，还作了一些技术改进工作，大部分是吸取去年几次跃进战役中的經驗，簡单介紹如下：

（一）首先根据条干样板的对比，找粗节的成因，建立了粗节分析的經常性的試驗工作。 过去我厂的棉紗，云斑是深又大，粗节是粗又长，因此必須解决粗节問題。在条干不好的时候，对粗节原因的分析如下：

粗节中有棉結杂質的：　占52%；
粗节中有短絨的：　占26%；
粗节中有纖維排列紊乱的：占18%；
粗节中找不出原因的：　占4%。

針对以上分析，我們加强了清梳除杂除短絨，并在半成品加工中，采取避免造成短絨及纖維排列紊乱的一些措施，以后条干就有了好轉。粗节分析就变成了如下的比例：

粗节中有棉結杂質的：　占48%；
粗节中有短絨的：　占13%；
粗节中有纖維排列紊乱的：占6%；
粗节中找不出原因的：　占33%。

由于粗节原因的变化，因此在条干样板上的表現是云斑变小了，粗节变細了。

（二）加强原棉物理性能分析及配棉工作。 我們首先对各种不同性能的原棉进行了試驗，根据試驗結果，認为：

①原棉中短絨的含量，直接影响含有短絨的粗节多寡，因此，控制配棉成分的短絨，对提高成紗的均匀度有利，从試驗中可以看到：短絨在16%以下有紡出优級紗的把握。

②原棉成熟度，关系到单纖維强力，也就与紡紗过程中，纖維是否容易折断有直接关系，因此，也就与棉紗內短絨含量有一定关系。但若成熟度达到一定程度后，对条干的影响必将减弱。从試驗中得出：成熟度在1.7以下的纖維，經过清梳，会有所損伤，使之恶化；成熟度在1.7以上时，对成紗条干不起破坏作用。

③支数的絕对数值达到一定水平后，（紡中支紗时約5,000公支以上），紗条横断面內纖維含量能达到相当数值时，对条干关系較不明显，而混棉成分內支数的差异，代表了混棉的細度不匀率，直接影响到成紗条干的极限不匀率。試紡与正常生产說明：若支数差异能有80%的成分維持在300—500支以下，而总成分最大最小差异不大于800—1000支，有紡出优級紗的可能。

从理論上分析，若纖維支数以5,300公支計算，那么在21支紗的横截面內，平均約有150根纖維，这样，若有一粒棉結或杂質附有了5—10根纖維，这个截面积就要比其它地方粗4—7%。同样，若有5—10根短絨集中在一起，也将使紗条粗4—7%，

而这些情况，在分析的粗节中，常常遇見。

④纖維整齐度在紡紗过程中是不断变化的，因此重要的是不使整齐度在紡紗过程中变坏。若能使用单纖維强力較高的原棉和合理調整工艺設計，使不損伤纖維，这样整齐度在紡紗过程中会逐漸变好。虽則混棉整齐度在70%以下，也能紡出質量良好的棉紗。

⑤除了支数差异以外，短絨、成熟度与整齐度的差异对成紗質量影响不大，因此，在混棉中可以适当配用一些較差的原棉。

⑥混棉有害疵点，与由棉結杂質造成的粗节直接相关。因此，减少混棉有害疵点的含量，对成紗質量也有很大关系。可以認为：十格林粒数中支紗在13粒左右时，可以使成紗外观疵点保持优級和不致影响条干。我們也就以上原則，进行了配棉，同时还加强了車間逐包检驗。

（三）根据粗节分析資料，确定各車間的工作方向：

清梳以除杂、除短絨为主，并尽量避免有害疵点的分裂和打断纖維。并粗細以减少纖維損伤及加强对纖維运动的控制为主，細紗是成紗的最后一个工序，因此，細紗机牵伸部分对纖維的控制是否适当，以及牵伸部分的清洁是否正常，都将直接影响到成紗的条干，所以在提高質量的工作中，是以細紗为重点，提出“前紡为細紗服务”的口号。

遵循这个方向，各車間展开了群众性的技术工作：

清花加强了拣杂，并发动群众拣籽棉，擦尘棒及做好尘棒部分的清洁工作，校正打手下尘棒隔距及弧形架隔距；在高速帘子出口处，加装一400轉/分的鉄打手，增加对原棉的松解和除去籽棉，梳針打手下第一根尘棒抽走，以增加落籽棉的能力，第二豪猪打手速度提高到700轉/分，增强除杂，同时跳过立式开棉机，以减少纖維損伤及杂質分裂，三叶打手到給棉罗拉隔距由5/16″放大到3/8″，同时把梳針打手到天平杆隔距由3/8″改为5/16″以减少纖維的折断，又不过于影响除杂。因此，虽則原棉含杂变动不大，棉卷含杂却有显著下降。

梳棉加强了磨針工作，磨盖板时間由原来每排15分鐘增加到20分鐘，并加强了盖板与踵趾板的配合，室外磨針經磨勤对，并根据不同类型的針布，予以不同程度的磨礪。解决道夫凹心，准确了道夫隔距。盖板速度46T由1″/分加快到1½″/分，23T、21W由1½″/分加快到2″/分，各支錫林由175轉/分加快到190轉/分。同时在不使纖維損伤而增加除杂的原則下，通过試驗，把46T刺輥維持原速，23T、21W刺輥由450轉/分加快到595轉/分。为了加强梳棉排除短絨和杂質的能力，又把小漏底入口隔距由5/16″减少到1/4″，第四点隔距由1/16″加大到3/32″，盖板隔距由22、17、10、9、8改为9、9、8、8、8。为使針布清洁，加强分梳纖維，整頓了抄針隔距，同时每天早、中班各加深抄一次。这样結合了清花的工作，梳棉棉网棉結杂質也有下降。并且在机器加速以后，成紗棉結杂質也一直稳定在优級范围内。

并条在双区牵伸的基础上，調整了隔距与加压，中支紗原用隔距头道4×10×10，二道4×10×7；加压头道9×11×9×8，二道10×11×9×8，改为隔距头道4×5×10，二道4×5×8；加压头道10×8×11×9，二道10×8×11×9；高支原用隔距头道5×10×10，二道5×10×8；加压头道9×11×10×8，二道10×11×9×8，改为隔距头道5×5×10，二道5×5×8；加压头道10×8×11×9，二道10×8×11×9，并加强了皮輥驗收，这样条干也有所好轉。

粗紗加强了日常管理，調整了粗紗张力，校正了錠子摆头，皮輥心子长短，正常了传动部分齿輪的咬合，使粗紗条干也有所好轉。

同时通过試驗，确定粗紗以搞半成品結构为主，不单純追求不勻率数值的降低，因此，摸索了粗紗隔距与細紗样板的关系，发現粗紗前隔距过小，出現无規律的云斑和較长的粗节（約1″以上），隔距太大，云斑少但粗节严重在1″左右，根据試驗資料，認为粗紗前区中心距以纖維品質长度+0.5

m/m，对条干較好。牵伸部分轉动齿輪咬合得是否正常，轉动是否平稳，在細紗条干上的反映很明显，若轉动不平稳，虽則粗紗条干不勻率还維持在30～33%，但細紗样板上，則即出現了有規則的斜状分布粗細节，因此在粗紗加速后，同时把后一、二罗拉传动齿輪改为前后对正咬合，并加固二罗拉头步司，增添防震装置，及时解决斜文板，免致出現二級紗。粗紗拈系数，关系到細紗后牵伸的正常和是否有利于前区牵伸，因此与成紗条干也有关系，根据試驗，中支紗拈系数以略大于1为好。

細紗作为提高質量的側重点，进行了較广泛的試驗工作和技术工作：

首先在机械状态方面，主要針对牵伸部分，进行一些工作，把前罗拉步司前端鍵低7.8°，使在皮輥前移1/8"时，仍能前靠山，解决了罗拉跳动問題。皮圈过长容易产生內凹，削弱了对纖維的控制，过短会造成运轉不灵活和使操作困难，通过試驗，把上皮圈长度减到91～92m/m，下皮圈长减到95～96m/m（中支）。皮圈肖子，在前区是个附加控制点，因此皮圈肖子开口大小，直接关系到皮圈对纖維的控制能力，在試驗中发現过小的皮圈肖子开口，对質量不利，因此确定4.2m/m开口的皮圈肖子所用皮圈减薄0.2～0.3m/m。

在細紗工艺設計方面，也进行了一些工作，把中支紗前区隔距由$^{11}/_{16}$"减小到$^{5}/_{8}$"，优級板由3块左右激增到5－7块，并出現9块优級板的紀录，根据粗节分析，由于排列紊乱所造成的粗节下降到6%。后区牵伸必須良好控制纖維，并很好地配合前区牵伸，根据試驗結果可知：

①前区牵伸在日东式牵伸型式中，不宜超过12－13倍，以緩和皮輥皮圈的缺陷。

②保持前区牵伸不致大得暴露皮輥皮圈的疵点时，解拈牵伸应尽量小，以使后区牵伸力不致过大，有利于后区牵伸，又保持适量拈度，有利于前区控制纖維，对条干好处較多。

③后区牵伸应使处于稳定区中（当能保持前区牵伸不过大时），因此，应該尽量避免1.2—1.3倍之間的后区牵伸。

此外还使在纖維运动通順，和高支紗加强皮圈控制方面进行了試驗，認为中支紗集合器开口增大到2.5—2.8m/m，高支增大到2.0m/m左右，能减輕对須条的突然收縮力，有利于条干。同时，在高支紗皮圈內放置一自重皮圈张力輥，增加一附加控制点，并消除上皮圈在运轉时发生內凹，能减少样板上的云斑，出現成批优級紗。

在运轉操作方面，加强了牵伸部分的清洁工作，使牵伸机件經常維持清洁，和运轉正常。

同时在各車間全面展开了試驗田工作，保全保养和运轉互相协作，并实行优級紗指标下工区。

除了以上工作以外，在前后工序牵伸負担方面，也在供应可能的条件下，适当的加以改变。

根据試驗，适当减少細紗牵伸倍数，并保持粗紗牵伸倍数不大于9倍，而尽可能用提高梳棉牵伸，减輕清花定量以达目的，能保証成紗質量，同时由試驗得出当細紗牵伸在15倍以下时，对紡出优級紗有利，但在降低牵伸倍数的同时，应避免用过小的后罗拉牙，以免增加罗拉間頓，造成云斑。

因此，根据供应情况，21W减輕了花卷定量，提高梳棉牵伸到112.04倍，粗紗牵伸維持在8.7倍，細紗牵伸由15.93倍降低到14.43倍，23T减輕了花卷定量，細紗牵伸由17.25倍降到16.9倍，46T减輕花卷定量，降低粗紗牵伸到21.03倍，这样，为出現优級紗創造了条件。

半制品回潮，尤其是粗紗回潮，关系到纖維在牵伸过程中是否順滑，和能否滿意地导出靜电，不妨碍纖維的运动，車間相对湿度，尤其是細紗車間相对湿度也同样有关纖維的运动，通过試驗和长期生产摸索，認为若粗紗回潮能維持在7.2%以上，細紗車間温度不高于30°C时，相对湿度在65%左右，对优級紗能有保証。

天津各棉紡織厂

积极进行夏季車間降溫准备工作

天津市紡織工业局技术处

天津市各棉紡織厂，为了及早做好夏季的車間降溫工作，适应当前生产的要求，正在积极进行各項准备工作。

（一）增加冷源

第一，挖掘潜力，修复旧井，新打深井，加强維修。

根据調查資料，天津各棉紡織厂每口井的平均出水量，少的每小时有10吨，多的每小时有30吨左右。从每口井的出水量来看，少的每小时有5吨，多的每小时有50吨左右。按机器設备来計算，每一万紗錠，約有井水量每小时12吨到43吨。在这样情况下，充分挖掘現有設备的潜力，是十分重要的。在修复旧井上，主要是采取酸处理和吹沙的方法。天津国棉一厂准备通过修复旧井，使出水量在原有基础上翻一番。計划新打深井的，有天津国棉一、二、三及北洋紗厂。三厂已采用木制井管打出两口井（第一口因在制造方面沒有經驗，下管后木板掉下两块；第二口情况良好，目前尚未試水），还有的厂正与凿井公司等共同研究利用鋼筋混凝土管代替鑄鉄井管。同时，天津国棉三、五厂及北洋紗厂等还准备采用土法来打浅井。此外，有的厂准备加强深井水泵的检修維护工作，以消除或減少水泵的断軸現象。也有的厂为了保証安全运轉，将水泵的轉数，由每分鐘2,950轉減少到1,450轉。但是，水泵的出水量却受到一定的限制。天津国棉二厂及六厂，准备增加水泵的叶輪級数来解决这一問題。

第二，儲存天然冰，研究和解决运輸及使用方法的問題。各厂都計划儲存大量的天然冰，到夏令季节，以弥补井水量的不足。一般都計划儲存4,000—6,000吨的天然冰。天津国棉二厂为了解决运輸問題，准备自制电瓶拖車，以代替人工搬运。同时，該厂还准备研究和試驗大化冰池的运用（即天然冰在大水池中溶化后，用水泵送到空調室）。

第三，試制蒸汽噴射冷冻机：天津国棉一、二厂准备試制大气压力式的蒸汽噴射冷冻机一套，这套机器，每小时产冷量48万千卡，耗汽量一吨半；每平方公分汽压为8公斤；每小时冷却水210吨（入口28°C，出口34°C）。自冷水量，可以随所需水温而不同。蒸汽噴射冷冻机的冷却张力，相当于每小时出水量为30吨的深井一口半（使用温度范围由16°C～26°C左右）。使用蒸汽噴射冷冻机，这是今后做好夏季車間降温工作的一个方向。特别在缺乏井水的地区，更有必

m/m，对条干較好。牵伸部分轉动齿輪咬合得是否正常，轉动是否平稳，在細紗条干上的反映很明显，若轉动不平稳，虽則粗紗条干不匀率还維持在30～33%，但細紗样板上，即即出現了有規則的斜状分布粗細节，因此在粗紗加速后，同时把后一、二罗拉传动齿輪改为前后对正咬合，并加固二罗拉头步司，增添防震装置，及时解决斜文板，免致出現二級紗。粗紗拈系数，关系到細紗后牵伸的正常和是否有利于前区牵伸，因此与成紗条干也有关系，根据試驗，中支紗拈系数以略大于1为好。

細紗作为提高質量的側重点，进行了較广泛的試驗工作和技术工作：

首先在机械状态方面，主要針对牵伸部分，进行一些工作，把前罗拉步司前端降低7.8°，使在皮輥前移1/8"时，仍能前靠山，解决了罗拉跳动問題。皮圈过长容易产生內凹，削弱了对纖維的控制，过短会造成运轉不灵活和使操作困难，通过試驗，把上皮圈长度减到91～92m/m，下皮圈长减到95～96m/m（中支）。皮圈肩子，在前区是个附加控制点，因此皮圈肩子开口大小，直接关系到皮圈对纖維的控制能力，在試驗中发現过小的皮圈肩子开口，对質量不利，因此确定4.2m/m开口的皮圈肩子所用皮圈减薄0.2～0.3m/m。

在細紗工艺設計方面，也进行了一些工作，把中支紗前区隔距由$^{11}/_{16}$"减小到$^{5}/_{8}$"，优級板由3块左右激增到5—7块，并出現9块优級板的紀录，根据粗节分析，由于排列紊乱所造成的粗节下降到6%。后区牵伸必須良好控制纖維，并很好地配合前区牵伸，根据試驗結果可知：

①前区牵伸在日东式牵伸型式中，不宜超过12—13倍，以緩和皮輥皮圈的缺陷。

②保持前区牵伸不致大得暴露皮輥皮圈的疵点时，解拈牵伸应尽量小，以使后区牵伸力不致过大，有利于后区牵伸，又保持适量拈度，有利于前区控制纖維，对条干好处較多。

③后区牵伸应使处于稳定区中（当能保持前区牵伸不过大时），因此，应該尽量避免1.2—1.3倍之間的后区牵伸。

此外还使在纖維运动通順，和高支紗加强皮圈控制方面进行了試驗，認为中支紗集合器开口增大到2.5—2.8m/m，高支增大到2.0m/m左右，能减輕对須条的突然收縮力，有利于条干。同时，在高支紗皮圈內放置一自重皮圈张力輥，增加一附加控制点，并消除上皮圈在运轉时发生內凹，能减少样板上的云斑，出現成批优級紗。

在运轉操作方面，加强了牵伸部分的清洁工作，使牵伸机件經常維持清洁，和运轉正常。

同时在各車間全面展开了試驗田工作，保全保养和运轉互相协作，并实行优級紗指标下工区。

除了以上工作以外，在前后工序牵伸負担方面，也在供应可能的条件下，适当的加以改变。

根据試驗，适当减少細紗牵伸倍数，并保持粗紗牵伸倍数不大于9倍，而尽可能用提高梳棉牵伸，减輕清花定量以达目的，能保証成紗質量，同时由試驗得出当細紗牵伸在15倍以下时，对紡出优級紗有利，但在降低牵伸倍数的同时，应避免用过小的后罗拉牙，以免增加罗拉間頓，造成云斑。

因此，根据供应情况，21W减輕了花卷定量，提高梳棉牵伸到112.04倍，粗紗牵伸維持在8.7倍，細紗牵伸由15.93倍降低到14.43倍，23T减輕了花卷定量，細紗牵伸由17.25倍降到16.9倍，46T减輕花卷定量，降低粗紗牵伸到21.03倍，这样，为出現优級紗創造了条件。

半制品回潮，尤其是粗紗回潮，关系到纖維在牵伸过程中是否順滑，和能否滿意地导出靜电，不妨碍纖維的运动，車間相对湿度，尤其是細紗車間相对湿度也同样有关纖維的运动，通过試驗和长期生产摸索，認为若粗紗回潮能維持在7.2%以上，細紗車間温度不高于30°C时，相对湿度在65%左右，对优級紗能有保証。

天津各棉紡織厂

积极进行夏季車間降溫准备工作

天津市紡織工业局技术处

天津市各棉紡織厂，为了及早做好夏季的車間降溫工作，适应当前生产的要求，正在积极进行各項准备工作。

（一）增加冷源

第一，挖掘潜力，修复旧井，新打深井，加强維修。

根据調查資料，天津各棉紡織厂每口井的平均出水量，少的每小时有10吨，多的每小时有30吨左右。从每口井的出水量来看，少的每小时有5吨，多的每小时有50吨左右。按机器設备来計算，每一万紗錠，約有井水量每小时12吨到43吨。在这样情况下，充分挖掘現有設备的潜力，是十分重要的。在修复旧井上，主要是采取酸处理和吹沙的方法。天津国棉一厂准备通过修复旧井，使出水量在原有基础上翻一番。計划新打深井的，有天津国棉一、二、三及北洋紗厂。三厂已采用木制井管打出两口井（第一口因在制造方面沒有經驗，下管后木板掉下两块；第二口情况良好，目前尚未試水），还有的厂正与凿井公司等共同研究利用鋼筋混凝土管代替鑄鉄井管。同时，天津国棉三、五厂及北洋紗厂等还准备采用土法来打浅井。此外，有的厂准备加强深井水泵的检修維护工作，以消除或减少水泵的断軸現象。也有的厂为了保証安全运轉，将水泵的轉数，由每分鐘2,950轉减少到1,450轉。但是，水泵的出水量却受到一定的限制。天津国棉二厂及六厂，准备增加水泵的叶輪級数来解决这一問題。

第二，儲存天然冰，研究和解决运輸及使用方法的問題。各厂都計划儲存大量的天然冰，到夏令季节，以弥补井水量的不足。一般都計划儲存4,000—6,000吨的天然冰。天津国棉二厂为了解决运輸問題，准备自制电瓶拖車，以代替人工搬运。同时，該厂还准备研究和試驗大化冰池的运用（即天然冰在大水池中溶化后，用水泵送到空調室）。

第三，試制蒸汽噴射冷冻机：天津国棉一、二厂准备試制大气压力式的蒸汽噴射冷冻机一套，这套机器，每小时产冷量48万千卡，耗汽量一吨半；每平方公分汽压为8公斤；每小时冷却水210吨（入口28°C，出口34°C）。自冷水量，可以随所需水温而不同。蒸汽噴射冷冻机的冷却张力，相当于每小时出水量为30吨的深井一口半（使用温度范围由16°C～26°C左右）。使用蒸汽噴射冷冻机，这是今后做好夏季車間降溫工作的一个方向。特别在缺乏井水的地区，更有必

要采用这种設备。

（二）增加风量

第一，减少阻力。国棉一厂提出，准备扩大空調室的进风面积。国棉二厂已制成使用一套玻璃挡水板。其优点是：表面光滑，排列整齐。国棉三厂将挡水板的距离加大，由 $1^1/_4$吋增加到 $1^5/_8$吋。国棉四厂及五厂将进风篦子拆除。这对减少局部的阻力、增加风量，是有效的。

第二，增加风扇的轉数：各厂普遍認为要增加风扇的轉数，以加大車間的通风量。去年，有的厂已作过試驗，証明这样做，机器运轉仍正常。国棉一厂准备将78吋和84吋的离心式通风机，由每分鐘220轉增加到270轉。估計最大风量，可以达到每小时20万立方公尺。但这样做，势必增加馬达的負荷。为了解决这一問題，国棉一厂和北洋紗厂都准备将部分馬达調換容量大的馬达。同时，国棉一厂及二厂还准备将出风机的馬达，由八极改为六极，以增加出力。

第三，合理調整送风系統，发揮設备的最大效能：天津国棉二厂一紗場細紗車間的风量較小，而前紡車間的风量較大。因此，該厂准备将前紡車間与細紗車間的风道接通，以增加細紗車間的风量。此外，如恒源紗厂和北洋紗厂等，送风出风口較少，空气分布不勻，温湿分布不平衡。他們准备改进送风口型式，以便有效地降低夏季的車間温度。

第三，增添空調設备：随着生产的发展，空調設备必須相适应地增加。今年在梳棉車間增添空調設备的，有天津国棉三厂及六厂。細紗車間增添空調設备的，有天津国棉二厂二紡場、三厂和四厂。同时，国棉四厂的幷条車間，还准备增加风道。

依靠群众　洋土結合

无錫市紡織厂积极防暑降溫

无錫市紡織系統各棉毛麻紡織厂，目前正大力发动群众，以洋土結合的办法，做好防暑降温工作。

去年大跃进中，各棉毛麻紡織厂都普遍加快了車速，因此車間发热量一般增加了10%到30%；另一方面，去年大搞鋼鉄和大办卫星厂，許多厂都把降温設备用的电动机、水管等設备，移用在鋼鉄和卫星厂方面，因此降温設备缺少很多。根据气象預測，今年高温气候要比往年来得早，持續时間比較长。这些情况，給紡織厂的降温工作带来了一定困难。

为了做好这一工作，市紡織党委和紡織工业局最近組織了一次检查。各厂根据指示，貫彻了洋土結合，以土为主、大小幷举的两条腿走路的方針，大力发动群众，找窍門，挖潜力，开展技术革新。首先发揮現有設备的效用，如加快鼓风机的轉速，彻底清除风扇叶子、挡水板和风管等的积垢。申新、庆丰、丽新等厂都发动工人在做这个工作。其次是調节水源，利用井水。如庆丰、协丰、勤生、天元、兴业等厂过去有一部分深井水用于洗衣、洗澡等生活方面，今年都全部調用在降温工作上，沒有或缺少深井水源的厂如申新、廣裕等，准备打土井辟水源。第三是拔风，如申新、天元，协新等厂都用牛皮紙或炼鉄爐上拆下来的断砖做风管和风道，把馬达热风从室内抽出室外。庆丰厂还用草席鋪屋頂，在墙外种藤类植物等办法，以减低屋面和墙外的輻射热。申新、丽新、庆丰等厂，还用土机器造滾珠軸承錠胆，以减少細紗車的发热量。

（无錫市紡織工业局技术科）

检閱成就，推动更大跃进

全国綢緞新品种新花色会議胜利閉幕

本刊訊：3月下旬，紡織工业部和对外貿易部在上海联合召开了1959年度綢緞新品种新花色观摩評选会議。到会代表有浙江、江苏、上海、辽宁、山东、河北、北京、四川和广东等主要产綢地区的絲綢工业、貿易和有关教育研究单位的負責人、工程技术人員、工艺美术設計人員160余人。

这次会議，检閱了1958年絲綢新品种新花色的巨大成就，并研究了如何实現1959年更大跃进的措施。在絲綢工业飞跃发展的1958年，綢緞新品种新花色的創制工作也获得了很大的成就：全国創造新品种1,375种，新花色12,390只，不仅在数量上創造了历史最高紀录，而且在設計艺术和制造技术上也有了显著的提高，如东风綢、利亚絨、丛美絹、天霞緞、窗紗、机綉織品等新品种，充分运用我国传統艺术和現代技术相結合的表現形式，大大丰富了新品种新花色的內容，得到国內外消費者的一致好評。1958年出口的新品种有178种。1959年报往苏新国家的新品种有75种，选中率达79%；新花样有436只，选中率达78%。其中有个别品种的銷售量高达50万公尺，有个别品种每公尺售价高达9.86美元。这对扩大綢緞出口，創造更多外汇收入起着积极作用，而且为我国綢緞在国际市場上提高了信誉。

1959年是我国工农业生产更大、更好、更全面跃进的一年，綢緞新品种新花色的創制工作，也要更大的跃进。这次会議根据1958年創制工作的經驗和設計、生产、貿易上的要求，决定1959年綢緞新品种新花色創制工作的方針是：在保証生产任务的前提下，必須以提高設計質量、改进重点品种、加强印花設計力量为重点，并針对扩大原料应用范围，創造更好更多的新品种新花色。

提高設計質量，主要是提高选中率，这是衡量質量的尺度。根据当前情况，新品种新花色的創造，必須講求質量，避免粗制濫造，减少浪費人力和原料。

改进重点品种：根据綢緞市場需要情况看，1958年出口的品种中，有84%左右的数量是属于重点品种，如桑蚕絲織物的塔夫綢、电力紡、双縐、乔其……等；人造絲織物的美丽綢、富士紡、人絲織錦……等；交織織物中的織錦緞、古香緞、金玉緞等等。对这些重点織物，在創造新品种和新花色的工作中，必須着重研究改进，使这些品种在規格、結构、質量、花色等方面，根据"推陈出新"的精神，全面的发展和提高。

加强印花設計：印花是目前絲綢工业中比較年青的工业，也是比較薄弱的一个环节。但印花織品在国內外市場上需要很多，要求也高，因而，加强印花图案設計，提高創作和配色水平，适应国內外消費者的要求，是目前很重要的工作。

扩大原料应用范围：目前新品种設計，一般局限于組織的变化，因而使人有千篇一律之感。为了改变这些局面，扩大原料应用范围是一个較好的办法，如广泛应用絲同其他纖維的交織或混紡紗交織。开辟新品种广闊的門路，来增加更多的新品种。

这次会議还解决了很多認識上的問題。如对設計品种图案的民族风格問題，开始有些同志認为，中国的花、草、房、亭，画出来就是民族风格；也有些同志認为，要画民族风格就得去找历史資料，找古版龙凤等。通过討論，明确了民族风格是一种艺术，是物質文化生活在思想意識上的反映，它随着人民生活的不断丰富变化而不断地向前发展，而不是固定不变的，因此我們所要的民族风格不是簡单化的单調呆板，也不是复古。会議还特地从故宫借来了明、清綢緞，进行研究分析，使代表們得到很大的启发。通过討論，还明确了綢緞图案創作艺术必須与它的商品性相結合，要考虑到設計、生产、貿易三方面的結合等問題。在創作方法上，大家进一步認識到貫彻群众路綫的重要性。要把个人的构思和集体的智慧結合起来。集体研究与保持个人創作的独特风格并不矛盾，可以貫彻"个人創思——集体討論——个人完成"的創作公式。

会議期間，还开辟了展覽室，各地代表对展出的400多个新品种新花色进行了观摩、評比，选出較好的新品种新花色37种，其中浙江14种，上海10种，江苏7种，辽宁5种，天津1种，这些品种都各具风格，博得代表們一致贊揚。

会議最后确定了1959年任务和出国样本的具体数量、日期，各地代表信心十足，决心在1959年內，要使綢緞花色品种工作出現更大更好更全面的跃进。

为創造更好更多的綢緞新品种而奋斗

上海市絲綢工业公司技术研究所

上海絲綢行业在党的总路綫的光輝照耀下，和其他行业一样，在58年有着很大的跃进。全体設計人員和职工干劲充沛，意气风发，发揚敢想、敢說、敢做的共产主义风格，在創造新品种、新花色方面获得的成績是巨大的：

（1）全年总共設計新品种744种，試織了480种，超額完成跃进指标65.33%。設計、試織的品种数，超过了解放后历年的总和。

选中率上：試織出的新品种，进行大生产和小生产的計有189种，占新品种的37.4。（尚有部份新品种未評选）其中进行大生产的有人絲立絨、东方呢等53种；进行小生产的有領带綢、装飾綢、古龙緞、蝶誼綢等132种。

（2）千方百計力爭世界第一，試制出了超赶国际水平的新品种。如人絲立絨（利亚絨）、装飾綢、領带綢等品种都已超过了国际水平。达到国际水平的有提花絲絨、素迭素、奇字斜紋尼龙綢三种。有好多織物是国內首創，象双层提花灯芯絨、蝶誼緞、平行紗、圓筒型綢等。这些新品种的試制成功，在政治上、經济上都有很大意义，为我国的絲綢产品在国际市場上增了光。

（3）在开展技术革命上也获得了一定的成績。如在普通鉄木机上織出了双层提花絲絨織物，改变了織造过程以后的整个烂印工艺；試織出絨地稀得結实而不拔，絨毛疏得立直而不斜的人絲立絨，品質超过了法国，目前已投入大量生产。再如：創造了一种新的織物組織构造方法的双层嵌芯絨，大量的节約了原料和劳动力。在向尖端技术进軍中，試驗成功了靜电植絨，用高压靜电将經絨毛植在用印花方法做成的以树脂浆料为花紋的絲綢上，使花色品种具有独特风格，为今后新品种創制开辟了新的途径。我們还向外地学习了挖花綢装置、熟織等經驗。

（4）根据上海工业向“五品”发展的方針，和摸索了多种性質原料的一些經驗，我們試織成G字綢、312綢等国防用織物，又創試成圓筒圣細飾，为印染工业由手工过渡到自动化創造了条件。另外，尼龙过滤綢的試制成功，解决了制葯厂制造抗生素工艺的过滤材料問題。在合成纖維的使用方面，試制了純尼龙、尼龙眞絲交織、尼龙人絲交織等織物，为今后大量生产打下了基础。

（5）完成了紅旗牌汽車装飾綢任务。据长春厂反映，質量和設計都超过了該厂以前所使用的进口产品。

上海絲綢行业今年設計新品种的方針是：“以質为綱，一般和高級产品相結合，全面完成新品种的設計和試織任务”。具体指标如下：

①設計指标：在确保完成国家指标800种基础上，力爭960种。②試織指标720种。③选中率70%。④課題研究項目14个。

⑤品种分类：特种工业用品5%；重点品30%；貴珍品5%；一般品40%（包括棉織）；装飾品20%。

⑥原料分类：純蚕絲10%；全人絲25%；合成纖維3%；蚕絲人絲交織10%；人絲棉紗交織7%；棉織品10%；特种原料5%；

具体措施：

（1）坚持政治挂帅，不断提高設計人員和职工的共产主义覚悟，鼓足更大的干劲。

（2）坚决貫彻“以質为綱”，全力提高設計試样質量：

①做到貿易部門、織造厂、試样厂三結合，定期举行技术交流会議，不断改进，不断提高。

②究分发揮配色小組作用，重視加强配色工作的領导，吸收外地区配色經驗，猛攻配色关，达到色調鮮艳調和。

③虛心向外地区学习，設立新品种陈列室，同国外、外地区进行观摩对比，吸收长处，更好地提高設計水平和質量。

（3）大搞群众运动，大闢技术革命，大办科学研究工作，保証完成毛卷綢、印經絨、提花装飾絨、植絨工艺等高級产品試制課題，使創制新品种花色在更短时期內赶上国际水平。

（4）开展多样性原料和工艺品的試制工作，在五九年內对玻璃纖維綢、帘子布和罗布麻、絹紡等品种加以研究試制。

（5）筹备染炼印的試样車間，使試样品可以在各方面健全的发展。

絲綢印花图案創作中几个問題的研討

上海市絲綢工业公司技术研究所

上海絲綢图案設計人員在党的重視和領导下，于1952年开始自各厂集中研究所工作，几年来在領导上的亲切关怀和直接帮助下，不但提高了原有設計人員的政治覚悟和創作技巧，而且逐步增添了新生力量，扩大了設計队伍，給今后发展絲綢印花工业提供了有利条件。

我們在几年来的創作工作当中，也积累了一些經驗，提出来供大家研究参考：

創作前必須明确的几个方面

在一张图案創作之前，作为一个設計人員，首先必須要明确几个方面，例如这张图案准备銷国外呢？还是銷国內？如果銷国外，那末是社会主义国家呢？还是資本主义国家？假使內銷，那末是銷城市呢？抑或是农村？因为他們的要求不完全相同。在这一方面，我們唯一的办法就是听取貿易部門反映的意見。不过某些图案各地都喜爱的也有，但这究竟是少数，因为人們的喜爱是随着文化生活的提高和风俗习慣的轉移而逐漸不断变化的，因此，很可能这里已經过时的图案而在别的地方却风行了起来。在了解消費对象以后，应該明确設計什么品种和什么坯綢。这两个問題是有連帶关系的，例如双縐这个坯綢，一般图案都是适宜的；相反如果印在乔其紗上，那末較小的图案，或花紋細致的图案，就不是最理想的了。因为它的纖維組織較稀，一般細花印上去不是最突出，远看效果就較差。我們的花样大部分用作衣着，穿在人們身上走路的时候，一般看到的，至少距离在三四步或五六步，因此，无論任何品种，最好能在这个距离之間，使花样有吸引力，使人們感到不但层次分明，并且具有新鮮的感覚。如果达到了这个目的，那末也可說初步达到了設計的要求。

另外，如果坯綢不是洁白的，那末我們在設計花样时应尽量照顧其坯綢特点，在图案上少用白色。例如絹絲紡、柞綢等坯綢都应該如此。相反有些坯綢本身非常洁白，例如人絲无光紡等，那末我們在設計时就应該尽量发揮和利用其特点，千万不要把其它不相称的花样生搬硬套。至于纖維組織較粗的，或坯綢組織成凹凸型的，那末图案应尽量避免細致的笔調。在总的效果上用块来表現比較恰当，当然陪衬的花草可以細致一些，使画面不致太粗糙，賓主也有所呼应，同时使主花可以更加托出。不过这些坯綢目前在絲綢印染方面应用的还不多。

至于品种方面，除了匹头花样已如上述外，头巾、手帕等图案的要求也各有不同，头巾是目前絲綢复制品当中印制比較多的一个品种，它的使用效果也有它的特点，因为头巾是圍在头上的，一般总是喜爱把四方头巾折成三角式圍在头上的，所以花样的主要部分也应該放在四角，而不是放在中央部分。在整幅图案上，一方面要求画面完整，而另一方面更要求使用起来有較好的效果。也就是說，在图案的四个角上达到花紋不同，色彩不同，这样可使消費者任意挑选一面自己最滿意的花紋和顏色圍在外面，如果四角經常調过来使用，无形中一条头巾等于四条的效果。

至于手帕，一般来說絲綢手帕的实用效果是很差的，大都用作装飾，因此，在設計手帕图案时，要比头巾图案簡单一些，它不需四角都有紋。大部分消費者对手帕花样的要求，不外乎构图細致一

些，組織不要太复杂，余了主花組成部份外，其它尽可能用单綫来表現。但手帕有男式女式两种，除了女式的手帕适宜采用花卉、人物、动物、山水风景的素材来表現外，男式的手帕以采用几何形的綫条来表現較为适宜，这样显得大方一些。

关于創作題材問題

創作一张花样，除了必須明确以上几个方面外，創作題材，采用什么风格等一系列問題，都必須事先有一个周密思考，在設計前思想上至少有一个比較明确的概念。要丰富自己的想象力，唯一的办法是通过实践，多临摹，多思考研究，勤写生，多收集有关素材，多从事創作。

临摹优秀作品，对一个初学的同志来說是非常重要的，这是一个基础，他可以通过很多同志的作品，在临摹实践中来練习不同笔法，可以进一步領会不同图案的組織排列方法，可以熟練色彩的运用。当然在临摹当中也要发揮自己的独立思考，对不同的作品进行分析、研究。体驗生活对創作有很大帮助，特別是了解消費者的喜爱、写生和收集有关民間艺术。不过在这个工作当中，也該做到有的放矢，也就是說一切体驗生活必須环繞創作的需要而进行，否則会流于形式。

我們在平时日常生活当中，所接触到的或看到的，只要可以作为創作題材的，都应該把它很好地記下来。因为自然界的东西，特別是花草，它的組織是千变万化的，不是个人可以凭空想象得出的。我們在公园里可以看到，往往花是很簡单的，但是它的生长姿态和相互間的組織，看起来簡直就是一幅很理想的图案。如秋季的悬崖菊，就有这样效果，又如小河边上的浮草，有时也很有意思的，由于水波动蕩的关系，使它三三二二相互之間若接若离具有互相呼应的效果。如果把这些东西作为图案的背景是非常理想的。不过写生得来的素材只能作为参考，不能原封不动地搬上去，必須經过一番整理，加以加强减弱，使它比原来的更加丰滿更加典型。

在写生当中我們不但要多写，而且还要訓練自己的記忆力。因为往往由于时間的关系，不可能化很长时間来进行写生，或者这个姿态只是一剎那，那末我們唯一的办法只有依靠記忆。对一个設計人員来說，在經常观察事物当中，这是丰富自己素材的一个重要方法。

通过不断創作，不断实践，創作能力肯定会进一步得到改进和提高的。反过来說，如果我們認为創作得还不好，技巧还不熟練，而不敢多創作，我們認为这是一种消极办法，这样不可能在很短时間內提高自己的創作水平。

关于組織排列方面

我們目前所創作的图案，大都是不規則的散点排列。它的組織方法是沒有固定形式的，可以在一个单位面积內自由布局。但不能忽略它的位置方向，在排列上也得避免过疏或过密的弊病，必須求得全体匀称而能互相呼应，使它成为一个完整的連續单位。

排列得好与不好，可以决定一张图案的风格。可以設想，如果我們始終采用一种排列方法，尽管花形不同，那么总的效果还是大同小异的，这样就会显得千篇一律。所以我們在設計前首先要思考一个风格，这个风格也包括組織排列在內。要創作一种新的风格是比較困难的，这不同于繪图。图案的特点是需要日新月异地进行变化。一个初学图案的同志往往把設計图案看得太便当，思想上总以为素描已經有了基础，人象已經画得很好了，何况花卉图案。其实不然，很可能在开始創作时是沒有多大問題，問題是連續不断的創作，往往有些同志創作了一个时期，就感到无从下笔了，脑子里的花样都画完了，再設計无非是老一套了。这一个問題之所以生产，除了基础不够外，見識得不多也是主要因素。

我們現在的創作，一般是以几束大小不同的花卉組成的較多，在連續上大都采用四接板的方法。这个方法不同于四方連續，其优点可以防止图案起直档、横档、斜条，排列起来便以匀称，比之四方連續要生动活泼一些。

所以对排列，我們不主张一定要按照一个固定公式，这样太呆板，效果也不好。我們在排列时可以随便一些，使排列服从于风格的需要，主要在排列和构图时应注意花卉之間相互呼应，切忌花卉之間互不理睬現象。要做到这一点，首先应該把衬托的图案或附属的花卉有意識的构成若接若离状态，把主花部份也相互有些照顧，这样在整幅图案的效果上，就显得完整一些。

关于色彩的运用

色彩运用得好与不好，可以直接影响到这图案的效果。一般消費者在选購衣料时也往往先看顏色后看花的，由此可見，色彩运用的重要性。我們在設計之前，除了风格包括組織排列等需要思考外，色彩的如何配制，也必須作周密考虑。

在創作时首先应决定地色，根据不同地色，进行花的配色，在总的效果上务必达到明朗、調和为原則。如何才能做到这一点，我們認为运用色彩要看不同花样，它是印在什么坯綢上面的，它是适宜給什么人穿的，穿在什么地方的，这一些都应該考虑在里面。

在配色时应尽量发揮各种坯綢的特点，但也要照顧到各个坯綢的缺点。如在配尼龙織物图案时，由于这个品种一般是适宜夏季穿的，同时做內衣較多，因此，我們不但对图案要选择較細致的花紋，在色彩上也同样要使它調和，淡底色較为适宜，花色也不宜太深，使人們看了要有舒服的感覚。对于眞絲物如双縐、乔其紗等品种，主要是由花的大小，和它适宜什么年紀的人穿以及不同季节来决定。上述坯綢的色彩运用比其它坯綢要广泛一些，只要能符合图案的原作精神就可以。人絲織物坯綢質地比較洁白，同时一般在夏季做服装的較多，因此，在設計时除了底色适宜較浅外，白色在整幅图案上必須多留出一些，这样在效果上比較明朗一些，相反，如把它底色配得太深或花[illegible]彩白色不多，这样远看就显不出綢的特点，与印花布沒有什么差别，失去了綢的效果。关于棉織品一类織物如东方呢、力能等，这个品种本身不是洁白的，但如果顏色配得恰当，却具有毛織品凡立丁的效果，因此，我們在配色时应力求与凡立丁相似，如地色可以采用浅咖啡、浅台青、米色、浅綠灰、豆沙等，切忌較鮮艳的地色。

头巾的配色某些地方与匹头图案有相似之处，但由于头巾是折起来使用的，它暴露在外面的部份不是太多，所看到的图案也是不完整的。因此，色彩鮮艳一些較为相宜。

如何使色彩效果达到明朗、調和，即鮮艳而又不俗气，文雅而又不单調，不外乎两个方面：一种是比較鮮艳的，对比較强烈的；一种比較調和一些，也就是說文雅一些。

要鮮艳而不刺目，在色彩运用时也有一定的技巧。例如紅花綠叶說起来是乡气的，但通过較好的色彩搭配，可以使它調和起来，如在紅花的旁边可以衬托一朵白花，在白花上可以将浅灰色或浅咖色来分一分明暗，在較小的花上可以配上一定的淡黃。这一张图案，虽然是紅花綠叶，但在感覚上就不致十分刺眼了，主要是已通过灰、黃等一类色彩来加以調和了。在色彩上灰、黃的运用，很象烹煮菜肴时的調味品，也很似絲織图案上的金銀綫，可以使相对的色彩統一起来。当然象淡黃一类色彩最好不用得太多，在一般情况下面最好少作主花色調。

至于要使色彩所謂文雅一些，它的底色可略带一点灰調，例如浅兰灰、浅豆灰、浅綠灰、浅咖啡等。除了灰、黃比較重要，而且經常运用以外，对叶子的配色也应酌量考虑，如果花的色彩不是最鮮艳，如采用了紅蓮、紅棕、咖啡等一类色調，那末在叶子的配色上应該补充一下花色的不足，可以較艳一些，配上翠綠、果綠、豆綠等色彩，使总的效果有新鮮的感覚，富有生命力，避免枯槁雕零現象。如果花的色調已經非常鮮艳，那末对叶子的色彩，可以配的蒼老一些，或者略带一点茶色，如秋香、茶綠等色調都可以，防止花与叶子的色調太对立起来。

坚决貫彻四高四省方針，加速改变上海針織工业的落后面貌

上海市針織工业公司經理　郭忠业

1958年，上海針織工业在总路綫的光輝照耀下，激发了全业职工的冲天干劲，掀起了一个空前的生产高潮，在政治思想、生产技术、科学研究等各个方面，获得了全面的大跃进、大丰收。与57年比較，內衣用紗量增长近一倍，劳动生产率提高47.93%，利潤增长155.37%；产品質量，內衣正品率提高4.13%，袜子提高2.82%；全年增加花色品种1369种，成本降低6.5%。从而大大改变了上海針織工业的面貌，为今年更大的跃进打下了良好的基础。

上海針織工业去年虽然取得了很大的成就，但是离根本改变落后面貌，还有一段不小的距离，还要苦战几年才能达到世界最先进的水平。从产品数量看，就全国而言，去年总产量按人口平均，內衣只有0.5件，而苏联按人口平均是三件。袜子还不到一双，而苏联按人口平均5.5双。产品質量比过去虽有很大的提高，但仍然存在着染色牢度、手感、弹性差，縮水大的不良現象。与国內产品比較，上海內衣产品質量，染色牢度落后于天津，縮水率落后于广州。在花色品种上还未作到丰富多彩、鮮艳夺目，不能满足消費者的需要。从上海針織工业的設备情况看，也远远落后于世界先进水平，設备陈旧落后，机械化程度很低，手工和半手工操作約占80%左右。內衣业成衣車間大部份是手工操作；袜子业手搖机占半数以上；手套机全部都是手工操作。显然，如果不在設备方面加以改进，要繼續跃进是有局限性的。

1959年是我国苦战三年具有决定意义的一年。我們必須在58年全面大跃进胜利的基础上，力爭今年更大更好更全面的跃进。今年上海針織工业的任务是十分艰巨而繁重的。与去年比較，产值将增长54%，用紗量增长72%，劳动生产率增长48%，利潤增长213%，并計划試制新品种1,500种以上。为了胜利完成这个任务，我們根据“四高四省”和市委“根据全国統一計划，既要满足市場需要，又要向高級、精密、大型、尖端的方向发展”的方針，結合上海針織工业的具体情况，提出了“以高产高質和提高劳动生产率为中心，全面貫彻四高四省”的方針，大搞群众运动，大闖技术革命，加速老厂改造，充分挖掘原有設备的潜力，超額完成59年国家計划，以满足人民日益增长的需要。为了貫彻上述方針任务，我們抓住了以下几个中心环节：

一、大闖技术革命，向高速多路、机械化、自动化、連續化、联合化的方向发展，充分发揮老設备的潜力，逐步淘汰笨重的手工操作。去年在技术革命方面取得了不少成就，大小技术革新項目3225項，但全面推广的为数很少。今年除了繼續发动群众，結合解决生产关鍵研究尖端項目之外，重点放在总結鑒定推广先进的經驗上，使技术革命在生产上开花結果。如台車的高速多路，先进厂平均車速140轉以上，低的厂也在110轉以上，将力爭全业平均130轉；进紗路数，汗布平均6.5路，最高的达十三路，拟力爭全业平均七路八路。高速多路之后，脫套問題是个关鍵，經五和二厂集中力量研究以后，已解决了这一問題。棉毛車全业平均30轉，力爭40轉以上。漂染車間煮漂染的联合化，已在部份厂試驗推广。成衣車間棚縫考光联合机，襯衿滾帶机等也已基本試制成功，两道工序将变为一道。同时准备推广自动釘鈕

机和自动剪罗紋机。在鳌蔭等厂还重点推广了宝塔筒管紗直接上台車，取消搖倒紗工序，如在全业推广，可节約近2000劳动力。在袜子方面，推广自动染紗、自动染袜机，袜机改装双吃双跳、三吃三跳、K字車自动織罗紋等。上述技术革新項目的推广，将对提高产質量、减輕劳动强度，对改变針織工业的落后面貌起重大作用。如台車棉毛車高速多路之后，可以提高产量30—50%，自动染袜机可提高产量三倍，K字車自动織罗紋比B字車劳动生产率提高十倍以上。元兴漂染厂在市委工业会議的推动鼓舞下，全厂职工苦战七昼夜，采用土洋結合的办法，实現了机械化、自动化，摆脫了一根棒、一只缸的笨重体力劳动，日产量由400匹提高到800匹，并正在力爭达到1000匹。有40年工龄的老工人陈大毛非常感动的說："漂染工人摜掉棒，深深感謝共产党"。

不仅对現有設备进行了局部的革新，而且在手搖机厂出現了大搞电动化的高潮。伟康袜厂工人提出："天不怕，地不怕，一切为了电动化"的口号。它反映了手搖机工人的共同心願。一个群众性的大搞电动化的热潮已經形成。公司除了支持群众的改車要求之外，袜机制造厂正在大量制造电动花袜机，計划年內制造和改装400—500部电动花袜机，手搖机将逐步由电机代替，爭取今明两年內，使近万个手机工人老兵換上新枪，实現袜机全部电动化，这将提高劳动生产率五倍以上。

手套机工人也在动脑筋想办法大搞电动化。大明手套厂工人創造了半自动手套机，每人挡二部，提高劳动生产率一倍，产量翻一番，同时还减輕了劳动强度。公司現正在抽調馬达地軸支援手套厂改电动手套机。內衣机械厂正在試制一种全自动手套机，已基本成功。其特点是全部自动化，每个人挡六部，单位产量可提高二倍半，劳动生产率提高十五倍。預計到年底可制出200部，可以全部替代手套机的手工操作。

除了推广技术革新的重大項目之外，为了加速老厂改造，創造經驗拿出样板，公司还确定了两个老厂改造的重点厂。內衣：五和二厂；袜子：統益袜厂。重大的技术革新項目，首先在重点厂加以推广，以总結經驗推动全面。同时还以另外两个厂作为采用新技术、新設备的試点厂。这两个厂将用現代化設备装备起来。內衣业国針厂今年将自制15部—20部經編机；制袜业上袜一厂将自制双針筒花袜机30台—50台，爭取国庆节前投入生产，向国庆十周年献礼。

二、繼續貫彻整风精神，放手发动群众，开展以高产高質为中心的四比（比思想、比作风、比干劲、比智慧）紅旗竞賽。各厂均采用大鳴大放大字报的形式，总結检查了全年的工作。对59年的任务也向群众交了底。如勤余厂通过总結工作，把本厂的生产水平和行业先进厂（上內）作了对比——去年各項指标都落后于上內厂，因而大大激发了全厂职工发奋图强的精神，經过一个月的苦战，終于达到行业最先进的水平。二月市委工业会議后，全业90%的厂都掀起了轟轟烈烈的紅旗竞賽运动。竞賽的形式丰富多彩，有同类型同产品的工厂之間的对口竞賽，还有同車間和同工种之間的竞賽等等。上內厂提出："苦战二月超勤余，夺取紅旗迎五一"。江宁、閘北、新成等区七个內衣小厂提出：厂虽小，志气高，决心和大厂挑一挑；赶景福，超邑庙，針織行业逞英豪。一个声势浩大的，学先进赶先进超先进的浪潮已經形成。整个运动正在向縱深方向发展。各厂还都开展了前后工序之間同工种之間的厂內竞賽。通过多种形式的，以学超赶能手为主要內容的紅旗竞賽，提高了工人的操作水平，縮短了快手和慢手之間的差距，有力地推动了生产。一般都因而提高了产量15—20%。如国針在能手运动之前日产量2700打、运动之后上升到3537打，提高20%以上。

三、合理調整劳动組織，克服薄弱环节，經常注意組織平衡生产。在大跃进中，生产上出現不平衡是經常的。必須認識这一規律，并要掌握它、运用它、及时組織新的平衡，这样才能促使生产不断的跃进。从內衣来看，針織漂染潜力較大，而成衣車間都是

半手工操作，是增产的薄弱环节。去年的經驗告訴我們：凡是抓住了成衣車間这一关鍵，采取措施訓練縫級挡車工，有計划地培养多面手的企业，都搞出了突出的生产成績；而沒抓这个关鍵的，生产都較落后。如勤余厂去年上半年是行业最落后的一个，下半年进步較快，由落后赶上先进，今年一季度更一跃而为行业先进厂之一，其主要經驗就是合理調整劳动組織，减少輔助工人，增加挡車工，培养多面手。該厂成衣挡車占成衣車間总人数的62%，是行业內比例最高的一个。再如生产較差的庆祥厂，成衣挡車只占50%还不到。他們在检查了落后的原因后，在一月份抽出100个劳动力，培訓成衣挡車，爭取三季度达到行业先进水平。当然，在抓成衣的同时，我們不能放松对别的工序的注意，否則同样也会影响生产。上海各內衣厂通过这一阶段能手竞賽运动，培訓了一部份挡車工，成衣这一薄弱环节在部份厂已开始轉化。目前最紧张的环节已是漂染車間的烘間，以及針織車間的搖倒紗工序。如果不集中力量加以解决，也将会影响到成衣車間的跃进。因此，企业領导只有經常分析生产情况，抓住关鍵，克服薄弱环节，才能在大跃进中組織新的生产平衡。

四、在全国一盘棋的方針指导下，自力更生，采取节約代用、废料回收等办法，克服原料困难。上海針織工业今年技术改造的任务很重，而过去的协作关系却因給重点讓路而拉断了，什么修配制造都要自己解决，原材料問題已成为当前生产跃进和技术改造的最大障碍。我們两个机械厂不仅沒列入国家計划，連局的計划都沒列入，因此更增加了原材料供应的困难。但是困难并沒吓倒全业职工。全体职工千方百計寻找代用品，利用废料，从废料堆里拣到了制造袜机手套机的材料。大家对突破材料关，完成技术改造任务，有坚强的信心。另外，在生产中的原材料节約，也是个重要問題。目前棉紗供应仍感不足。我們提出，要在确保提高質量的前提下，从节約原料中达到增产。如袜厂縫头套罗紋回絲的回收，內衣坯布下料的利用；并抽出一定力量作拼衫，用零碎的下脚，作出价廉物美的小人衫等。

我們有信心，并有决心，在党的領导下，把四高四省的方針成为全业指导思想，并付諸实际行动，力爭今年更大更好更全面的跃进。

天津針織厂大開高速多路，力爭超产

天津針織厂今年任务很艰巨，总产量比去年增加32%。該厂党委認为，完成和超額完成这一任务的关鍵，在于打通干部思想，坚持高速多路生产。三月上旬，在干部、党团員和骨干分子中进一步討論了完成59年計划的有利因素和不利因素以及措施、方向等，并在此基础上制訂增产措施。

完成今年任务，固然有很多有利因素，但也存在很多困难。譬如在編織車間主要設备能力不足，染整車間干燥、脱水、起毛設备、劳动力不足，縫紉車間，紗机力量薄弱，設备效能低，同时修配力量也比較紧张。但是这些困难吓不倒該厂全体职工，他們在党委的領导下，从多方面挖掘設备、劳动潜力，超产的信心十足。据初步估算，不仅能完成局下达任务，而且絨衣薄、汗衫背心还能超过局下达指标，他們的主要措施是：

1.高速、多路，台車准备由現在的三路（目前大部分是三路），平均100轉左右，增加到4—5路，轉数增加到110～120轉（小寸数的筒子重点是高速）。单面机在不影响質量的原則下，也要适当增加进紗路数。

2.改造烘干設备，加强吹风，可使烘干能力大大提高，其中干燥室效率可提高40～60%。

3.利用压光机压干，解决脱水力量不足問題，同时适当做一部分色面二号絨产品，以緩和脱水紧张情况。

4.改造旧起毛机，增加轉速，提高运轉率。

5.开展多面手活动，当車工学保全，不适宜学保全的要学多种操作，从而大力培訓检修力量，适应多种产品生产需要。

讓一个人頂一个半人

上海市公私合营百达針織厂副厂长　周福海

我厂有职工1,038人，系針織內衣全能厂，长年生产汗衫背心。根据更大更好更全面跃进的要求，59年要完成产量168万打，比58年增长89%；質量正品率98.4%；上交利潤559万元，比58年增长105%。任务这样重，不但不能增入增設备，相反的为支援鋼鉄第一綫及外地兄弟厂，人員反比58年减少35名，因此困难不少，首先是台車和漂染設备能力不足，縫纫工也少50名。

面对这样重的任务，我們認識到唯一出路只有发动群众大鬧技术革命，因此在总結58年技术革命經驗教訓的基础上，提出了以提高劳动生产率为中心，密切結合生产，大鬧技术革命。在第一季度內，共有43个項目获得成功，比去年全年71項的一半还多。以經济效果来衡量，漂白連續化，台車13路进紗，一人挡二台切令布机等項目，提高效率一倍以上，不仅解决了織布、漂白这些薄弱环节，也克服了劳动力不足的困难。对实現跃进規划起了重大作用，从而超額完成了首季任务，为全年大跃进打响了第一炮。

这次群众性的大鬧技术革命有这些特点：

（1）技术革命运动建筑在广大群众基础上，而不再局限于少数技术人員和保全工。如台車工段，有半数以上挡車工有創造革新；裁剪工对自动落料机进行集体研究；为节約縫纫輔助工，平車工人裝了割綫刀。台車灵敏煞車，防脫套裝置，坯布重量控制器，三針打綫架等項目都是普通挡車工研究成功的。技术人員、保全工和人数众多的挡車工結合起来，組成了一支技术革命的大軍，这是本年技术革命运动一个特点。

（2）树立敢說敢想敢为作风，搞土法簡易革新。

当前材料、修配技术十分緊张，給技术革命帶来不少困难，但我厂职工沒有被困难吓倒，苦干实干結合巧干大搞土法簡易。如在漂白連續化工程中，以旧木水洗槽代水泥槽，八角盘代部分輥筒，婆司代軸承，克服不少困难，使日产量从500匹提高到1000匹以上。一月份气候干燥，坯布出洞严重，停車率高得惊人，超过运轉面30%。当时兄弟厂均有类似情况。后来研究出原因是湿度不足（針織厂无湿干調节裝置）。就搞了一个土噴霧器，与棉紡厂噴霧裝置异曲同功，而材料仅是几块鉛皮。

（3）以提高劳动生产率为中心，密切結合生产。

由于在动員中明确以提高劳动生产率为中心，因此职工的研究方向均是針对生产关鍵，有的放矢，具有实际推广价值。43个項目中，有重大革新，也有点滴改进，但都密切結合生产，效果显著。如由于"二合一炮台架"和革新滾蟞的成功，实現了13路进紗，使台时效率从五路2.4公斤提高到5公斤；台車全厂平均超过七路以上，总日产坯布从1900公斤提高到2500公斤。棉毛車織出珠紗网眼和平面双层汗布，提高效率一倍。成衣平車实行車上修綫脚，减少了8个輔助工。无論大小項目，都有利于提高劳动生产率，改变了过去某些革新項目不合实用的現象。

我們体驗到今年一季度技术革命运动能取得以上成績，主要是由于采取下列几个工作方法：

（1）座談交心交底，組織大鳴大放。

春节前，分別召集工人、技职人員座談，摊开家底，使大家了解任务，明确方向。开工第一天，就組織大鳴大放，发动群众以大字报形式提出技术革命建議。群众共貼出1395张大字报，归納成319条建議。通过反复动員、大鳴大放，把技术革命种子散播到每一角落。

（2）实物摆擂比武，展覽会里会师。

組織群众以成功項目向市工业会議献礼，摆实物擂台，比干劲，使运动深入到每一职工思想深处，形成群众鬧革新声势。同时举办了展覽会，把我厂58年和今年一季度革新項目及新产品展出，使群众既看又听，見物見人見思想。展覽会并設有跃

进台，鼓励职工以新成績相互比武。展出期間，三針挡車工保全工相互配合，提前实現了三針車打錢架（縫后无錢脚，可节省修錢輔助工）。通过展覽，使职工更明确：必須动脑筋巧干，才能“一人頂一人半”；也破除了技术革命神秘观念，体会到技术革命給生产带来好处，工人为漂白連續化写了一首詩句：

长长白龙騰空起，
湾湾曲曲听我使；
过去操作多笨重，
現在好比駕祥云。

（3）层层分析关鍵，个个身边排队

从厂級到車間，攻关鍵，找薄弱环节，层层分析。从工段到个人，强調从本工种身边起排队，提出建議，分头研究。上下結合，分清主次緩急，配合群众試驗，掀起了个个都排队人人鬧革新的热潮。合車工段排出提高台时产量关鍵，汇集群众智慧，改进了“二合一炮台架”，革新滾姆，灵敏煞車，創造防脫套等一系列装置，在行业中首創13路进紗，成为一整套革新。縫极排出快慢手，縮短水平悬殊，組織对口竞賽，学习先进操作，提高慢手单位产量。如叶咸根原平車背心13打，通过对口竞賽，已提高到27打。裁剪排出自动落料，正在試制，成功后能提高效率50%。一季度項目排出后，銘刻在职工心头上，經过苦鈷，現在已基本上全部实現了。

（4）开眼界增知識，組織內外观摩

除分批零星参观外，还組織400余人到汗貨兄弟厂集体参观，使群众見識到外界生产上日新月异的变化。捲倒紗女工过去对技术革新不够关心，从庆群厂看到自动揩錠带后，全部模仿使用，并实行了长期不能解决的扩大看錠，捲紗从30錠扩大到40錠。在厂內，快手操作，慢手观摩。通过学习，不少慢手达到先进水平。裁剪周群林細看快手张群芳操作后，改进了“小动作”，产量一下子从100打提高到160打。

技术革命运动蓬勃开展的結果，保証了生产大跃进，汗貨日产量58年全年平均2830打，3月份已增加到4805打。目前，我厂正在以节約棉紗提高質量为中心，进一步大搞技术革命，为实現全年跃进規划而努力。

創造大型洗袜机，效率提高25倍

营口針織一厂

織制全白与浅色袜子，因織制后跟与袜尖提針的关系，造成油沾污埋汰很多，經人工用手搓洗，不但产量低，浪費劳动力，且因用手把袜子在搓洗板上来回地搓洗，对产品質量亦有莫大的影响。

营口針織一厂，半成品油沾污埋汰，比其他兄弟厂，較为严重。漂白袜与染浅色袜，百分之百要进行人工搓洗，阻碍了生产的跃进。为了解决这个生产关鍵問題，該厂机电車間鉄工組，苦鈷苦研，設計了一台大型洗袜机（图略）。在原材料方面：均是利用废料，如利用染料、火纤桶，制成洗袜机水箱（外壳），洗袜桶（胆）与两端的封头均是利用旧脫水机銅底座与脫水胆制成。皮带輪、牙輪也是从废品堆里找出来。只花費300余元，試制成功一台大型洗袜机。这台洗袜机用3HP馬达带动，車速为26轉/分。在洗滌效能上，不但能洗去袜子上一般的油沾污与埋汰，而且能利用于毛巾工业上，来洗毛巾油沾污埋汰。从投入生产后一个多月的情况来看，它有如下的优点：

一、效率提高25倍以上：

1.过去在木槽內，用手来搓洗袜子，每人8小时，平均只能洗80打。

2.使用大型洗袜机，每人8小时，能洗袜子1,300多打（每次能洗袜子80—90打，連装机、出机与換洗液只須25—30分鐘）。

二、質量的提高：

1.人工搓洗袜子，使袜子与洗衣板来回用力的摩擦，致被搓部份的纖維受伤而起毛茸，不但缺乏光泽，而且給染色上也带来很多的斑点。尤其是漂白袜子，被搓洗后，在白度上不均匀。

2.利用大型洗袜机，能克服以上的斑点。

三、改善劳动条件：

1.用人工搓洗袜子，不但劳动强度大，消耗体力，且因洗袜工人的双手整天浸泡在肥皂溶液內，搓洗袜子，手皮都搓破出血。

2.利用此机洗袜子，只在配置洗滌溶液与装机出机时由人工操作；在洗滌时，只須操縱电扭，使机器倒順轉即可。（胡宪猷）

专县棉織工业的任务与技术改造的方向

江西省輕工业厅副厅长 吳彬

（一）专县棉織工业的任务

目前我省棉紡織工业的基本情况是：紗布生产能力不相适应，单紗多、全能少；全省生产能力較高的自动布机和普通鉄机数量不多。各个系統包括人民公社所有的电动鉄木机、人力鉄木机和手工木机，总数虽較多，但生产效率一般很低，电动鉄木布机的比重还不到10%。今年全省紗布生产任务，按照目前各种設备的生产水平和新設备可能投入生产的时間来匡算，棉紗任务只要新設备如期安装，完成尚有可能；而棉布任务，即或新机如期投入生产，仍有一定距离，因此必須大力挖掘現有設备潜力，特别是专县棉織工业的潜在能力。

我省专县棉織工业，历年来在国民經济中起着积极的作用。产品的花色較多，不少产品为群众所喜爱，并且由于生产經营灵活，織机构造簡单，便于适应市場变化和消費者的需要，能随时改变产品品种，这样就很好的起了大工业的助手作用。但亦由于設备簡陋，大都还停留在半机械和手工操作状态，生产效率較低，質量較差，劳动力的使用方面亦較浪費，成本高、利潤小、有的甚至亏本，在一定程度上限制了生产力的进一步发展。

为了适应形势发展的需要，当前专县棉織漂染工业的任务应該是全面貫彻“四高”、“四省”方針，积极改进生产設备，提高劳动效率，节約原材料，降低成本，减輕劳动强度，更好地完成和超額完成1959年的生产任务。

（二）专县棉織漂染工业技术革命的方向

大跃进以来，我省专县棉織漂染工业和其他工业生产战綫一样，蓬勃地展开了技术革命运动，大大地推动了生产和建設的发展，这不仅說明技术革命是提高生产效率，实現跃进的根本途径，同时也是广大群众的迫切要求。

目前专县棉織漂染工业进一步大闊技术革命，总的方向，和当前的任务是完全一致的，亦应以貫彻执行“四高、四省”的方針为基础，全面的做到多快好省。主要的有以下几方面：

一、改进生产設备，提高劳动效率

专县棉織生产的工序，由于設备条件限制，单紗織物一般采用先上浆，而后絡筒、整經、穿筘、卷緯、織造，这些工序，目前还大部分或一部分依靠手工操作，不仅产量低，劳动强度亦很大。技术革命的主要目的在于最迅速地发展生产力，效率低的工具設

备，对提高劳动生产率有很大限制，因此必须重視改进生产設备，提高劳动效率，使手工劳动逐步走向半机械化和机械化。

我們認为有条件的厂，經紗上浆尽可能不用人力，上浆后不靠太阳晒干，而采用土烘房的办法（用烧炕的原理，使热传到一个小型的土砖房中）。这样可以避免天气阴雨时的停工或因浆紗不干造成軟軸而影响生产。絡筒、整經、卷緯、尽可能改为脚踏或电动，特别是絡筒、卷緯一定要消灭一人搖一个筒子或一个籽子的手工操作。穿綜插筘应采用单人操作。人力織机尽可能改装动力运轉，这样劳动强度可以降低，并由于車速提高，看台能力增加，劳动效率就可大大提高。在当前劳动力紧张的情况下，有很大的現实意义。某些設备較好的企业，电力供应沒有困难，还可以考虑改装自动布机。自动停經、停緯、和自动換梭对产品質量会带来好处，并可进一步提高劳动效率。

二、改进产品質量，增加花色品种

专县棉織工业的产品，历来是多种多样的。如何根据手工織机的特点，保持并增加多品种生产，做到与大工业很好的分工，应該作为技术革命的主要內容之一。一部分用紗少、用工多、小批生产的产品是适于手工織机織造的；多梭与提花織物的手工織布也宜于发展。目前織制組織不复杂的格子布，可以采用簡单的多梭箱装置，这样不仅可以使原来不会織格子布的亦能織造，又可减少搶梭时碰伤手指的工伤事故，更可減低手搶梭时的“眼看布面，脑記緯紗根数，用手摸梭”的劳动强度；还由于減少了手搶梭时的錯格次布，从而減少拆布回絲，对节約亦有好处。

在漂染方面，各地紗綫和布匹的漂染設备，絶大多数是非常簡陋的，一般以鉄鍋、陶缸、木槽、竹竿等为基本生产工具，依靠人工用手操作，很少采用机械。漂洗、染色后的棉紗还很少用甩水机进行脫水，多数在“馬”上用手工攪干；干操办法又多依靠日晒和阴干。这样的情况，如果操作技术不求改进，就会影响产品質量。从今后发展前途来看，印染工业不适宜搞得太小、太土，但对已經有的漂染行业，应該通过技术革命，改进部分設备和操作技术，大力提高产品質量。人們对漂染棉布質量的要求是耐穿、耐洗、耐晒、耐磨，还要少縮水。根据目前专县漂染企业的設备条件，要彻底解决这些問題是有困难的，但至少应該做到逐步改进，逐步提高。有些染厂还缺乏必不可少的仪器和工具，同时技工中有不少凭老經驗工作，操作方法在一个厂中有时也难求得統一，这些問題都需要在技术革命运动中逐步解决。

三、节約原材料、利用代用品、降低成本

在原材料供应相对不足的情况下，如何厉行节約，利用代用品，是一个重要的問題。目前棉織漂染方面所应用的梭子、皮結、打梭棒、烧碱、漂粉、太古油、保险粉、染料等等都比較困难。要解决这些問題，不仅是管理問題，也是技术問題。因此必須改进生产管理；改进操作技术，尽量設法降低消耗，厉行节約，降低成本。如漂染工艺方面，根据目前經驗，只要加强废碱液和某些化学品的回收措施，就可以节約大量化工染料。

在节約染化料的同时，还必須广泛研究利用其他原料来代替供应困难的化工原料。有些染化料是从国外进口的，为了节省外汇，更应寻找国产品或用土办法自己制造一些来代替。

（本文摘自吳彬副厅长在江西省染織工业現場会議上的报告）

关于人力織机改电动的商榷

山西省輕工业厅紡管处 常貴华 吳天民

山西省平遙县棉織一厂积极的挖掘現有設备潜力，将該厂原有的人力鉄木織机改为电动鉄木織机，将人力操作打經、打緯改成电力打經机打緯机；从而提高了生产能力与劳动生产率。第一季度中，該厂改装成电力的鉄木織机共168台，电力打經机10台，打緯机7台。

由人工操作改为电力机器操作，投資少收效大，是目前小型棉織厂提高設备利用率的有效措施。最近山西地区各小型棉織厂，已全面开展改装工作。現将該厂改装情况和具体經驗簡单的介紹如下：

（一）需要增添之机件

①布机的部份：A.死活皮带盘各一个，系传动布机拐軸用。B.开关設备（包括开关手柄，开关架，联杆，皮带叉等）。C.边撑装置（包括边撑盒、刺毛輥、边撑条等）。主要是用以保証織物規格长度及織物的平整。D.卷取部份：原人力鉄木机为两輪消极式的，由下軸传动；改装为箱座脚传动。以上改装之机件，除边撑刺毛輥向外地購置外，其余机件，属于木質的由本厂自制，鉄制机件由当地加工。

②电器設备部份：

A.使用13HP馬达一台，由地軸集体传动，負荷31台（平均每台0.4HP）。运轉情况良好。

B.传动地軸共用37公尺长，每台平均用1.2公尺（地軸直径42m/m）。

C.地軸軸承采用土法制造，共用26个。

D.传动皮带每台实用为4公尺（寬度4m/m）。

E.另外尚有电綫开关……等器材。

（二）改装費用与收回期

①布机的改装費用与回收期：13HP馬达一台，价值1,300元（平均每台折价为41.9元）；电料設备每台平均用10元；地軸37公尺，价值310元（平均每台折价10元）；传动皮带每台用4公尺，折价7.5元。其它人工費用（包括按装机件，挖地沟，装地軸……等）需工5个，工資支付13.5元；每台增添机件費用30.07元。每台織机改装費用共为112.6元。

人力鉄木織机改电动后，在保持原有人数，不增加工时的原則下，每天两班生产（每班11小时），每台可增产棉布51公尺，比人力机提高效率188%。按每公尺净利潤0.024元計算，每台电动布机净收入为1.224元，則每台織机的改装費用可在91天內全部收回。

②为适应布机改装需要，增加了电力打經机和打緯机，其費用及回收期如下：

A.园盘打緯机：每台40錠，需用鑄鉄机件（共12种85件，使用料80公斤）工料費用95.2元。熟鉄机件（共12种計203件）使用工料費245.41元。木質机件工料費207.5

元，（在缺少鑄鉄情况下，将鉄碗子以木代替）按装費10元。附属电器設备（使用1.5HP，开关，电綫等）平均每台300元。綜合每台打緯机改装費用为858.11元。人力操作打緯改为打緯机操作后，提高了产量。原来每四个人班产72碼改为班产（每人看10錠，四人看管）992碼，提高效率14倍。

按每天两班生产，以打緯机生产为1984碼，需支付工資33.12元；而使用人工操作，要生产1984碼，則需支付86元。每天可节余工資52.88元。按全月26.77工作日計算，其装置費用在16个工作日中全部收回。

B.平行式絡經机：每台20錠，鑄鉄件工料費为59.5元，熟鉄件工料費为65元，附属电器（包括馬达，皮带，开关等）需260元。木件的工料費207.5元。按装費10元。綜合每台打經机的装置費为602元。

人力打經操作，每2人班产40碼，改用打經机后（每人10錠，每台2人看管），班产为460碼，提高效率11.5倍。按每天两班生产，用打經机可产920碼，支付工資11.76元。而使用人工操作要生产920碼需支付工資33.76元。每天卽可节余工資22元。按全月26.77工作日計算，其装置的費用可在27个工作日全部收回。

（三）电动鉄木布机的优点

①产量高：以白市布为例，鉄木織机班产27公尺，电动鉄木布机班产为37～41公尺，平均班产是39公尺，提高44%。电动后采用两班生产，則每台每天可增产棉布51公尺，提高效率188%。

②質量好：改装后的电动布机，轉速均匀；并且将原来的下軸带动的卷取，改为筘座脚传动，緯密較前均匀，布面比过去匀整美观。

③提高了工人看台能力：人力鉄木布机能看一台，改电动后可以看2～3台。随着工人技术水平的提高，設备的改进，可以看到四台。

④降低了工人的劳动强度：人力鉄木布机原来用脚踏，劳动强度高；改电动后，工人只要做換梭、接头、查布面等工作，大大降低了劳动强度。

⑤增加品种：人力織机在品种上受到很大限制，它只能織一般的稀薄織物；改电动后，可織帆布及各种国貨呢等。

⑥降低断头率：改电动后工人空余时間可以巡回机台，检查經軸；經紗上大小疵点都能及时剔去，預防了断头，使断头率降低，并减少断經、蛛网等次布。

（四）改电动后应該注意的几个問題

①鉄木布机改电动后，由于机器本身系以木代鉄，零件較易損坏，机物料的消耗較多，因而必須建立起保全保养制度。加强机台的潤滑工作，以促使机台保持正常运轉。

②投梭机构多系間接軟打，可以改装为投梭盘直接硬打。改电动后，梭子应改大梭子，并加大緯紗成形，减少換梭次数，以增加产量。卷取的长度不够恒定，要将消极的改为积极的。

③为了进一步提高机台的效率，应考虑在費用少、改装簡单、效果好的条件下，装置停緯及經紗保护装置（包括活筘，梭箱，活动背板等，）以减少耗損、断綫和損坏梭子。另一方面，增加煞車部分，使机台的慣性力减小，停車灵敏，以减少工人的劳动强度。至于加装洋織机的停經装置，可以改用电动綜絲經停。

④織机改电动后，織布工作法要推行，如分段換梭、巡回检查、掌握机器性能等，进行全面的預防工作，做好清洁。

⑤人力打經打緯改为机器后，要相适应地創造一套工作法，以提高操作能力，提高半成品的产質量。

关于人力織机改电动的商榷

山西省輕工业厅紡管处 常貴华 吳天民

山西省平遙县棉織一厂积极的挖掘現有設备潜力，将該厂原有的人力鉄木織机改为电动鉄木織机，将人力操作打經、打緯改成电力打經机打緯机；从而提高了生产能力与劳动生产率。第一季度中，該厂改装成电力的鉄木織机共168台，电力打經机10台，打緯机7台。

由人工操作改为电力机器操作，投資少收效大，是目前小型棉織厂提高設备利用率的有效措施。最近山西地区各小型棉織厂，已全面开展改装工作。現将該厂改装情况和具体經驗簡单的介紹如下：

（一）需要增添之机件

①布机的部份：A.死活皮带盘各一个，系传动布机拐軸用。B.开关設备（包括开关手柄，开关架，联杆，皮带叉等）。C.边撑装置（包括边撑盒、刺毛輥、边撑条等）。主要是用以保証織物規格长度及織物的平整。D.卷取部份：原人力鉄木机为两輪消极式的，由下軸传动；改装为箱座脚传动。以上改装之机件，除边撑刺毛輥向外地購置外，其余机件，属于木質的由本厂自制，鉄制机件由当地加工。

②电器設备部份：

A.使用13HP馬达一台，由地軸集体传动，負荷31台（平均每台0.4HP）。运轉情况良好。

B.传动地軸共用37公尺长，每台平均用1.2公尺（地軸直径42m/m）。

C.地軸軸承采用土法制造，共用26个。

D.传动皮带每台实用为4公尺（寬度4m/m）。

E.另外尚有电綫开关……等器材。

（二）改装費用与收回期

①布机的改装費用与回收期：13HP馬达一台，价值1,300元（平均每台折价为41.9元）；电料設备每台平均用10元；地軸37公尺，价值310元（平均每台折价10元）；传动皮带每台用4公尺，折价7.5元。其它人工費用（包括按装机件，挖地沟，装地軸……等）需工5个，工資支付13.5元；每台增添机件費用30.07元。每台織机改装費用共为112.6元。

人力鉄木織机改电动后，在保持原有人数，不增加工时的原則下，每天两班生产（每班11小时），每台可增产棉布51公尺，比人力机提高效率188%。按每公尺净利潤0.024元計算，每台电动布机净收入为1.224元，則每台織机的改装費用可在91天内全部收回。

②为适应布机改装需要，增加了电力打經机和打緯机，其費用及回收期如下：

A.园盘打緯机：每台40錠，需用鑄鉄机件（共12种85件，使用料80公斤）工料費用95.2元。熟鉄机件（共12种計203件）使用工料費245.41元。木質机件工料費207.5

元，（在缺少鑄鉄情况下，将鉄碗子以木代替）按装費10元。附属电器設备（使用1.5HP，开关，电綫等）平均每台300元。綜合每台打緯机改装費用为858.11元。人力操作打緯改为打緯机操作后，提高了产量。原来每四个人班产72碼改为班产（每人看10錠，四人看管）992碼，提高效率14倍。

按每天两班生产，以打緯机生产为1984碼，需支付工資33.12元；而使用人工操作，要生产1984碼，則需支付86元。每天可节余工資52.88元。按全月26.77工作日計算，其装置費用在16个工作日中全部收回。

B.平行式絡經机：每台20錠，鑄鉄件工料費为59.5元，熟鉄件工料費为65元，附属电器（包括馬达，皮带，开关等）需260元。木件的工料費207.5元。按装費10元。綜合每台打經机的装置費为602元。

人力打經操作，每2人班产40碼，改用打經机后（每人10錠，每台2人看管），班产为460碼，提高效率11.5倍。按每天两班生产，用打經机可产920碼，支付工資11.76元。而使用人工操作要生产920碼需支付工資33.76元。每天卽可节余工資22元。按全月26.77工作日計算，其装置的費用可在27个工作日全部收回。

（三）电动鉄木布机的优点

①产量高：以白市布为例，鉄木織机班产27公尺，电动鉄木布机班产为37～41公尺，平均班产是39公尺，提高44%。电动后采用两班生产，則每台每天可增产棉布51公尺，提高效率188%。

②質量好：改装后的电动布机，轉速均匀；并且将原来的下軸带动的卷取，改为筘座脚传动，緯密較前均匀，布面比过去匀整美观。

③提高了工人看台能力：人力鉄木布机能看一台，改电动后可以看2～3台。随着工人技术水平的提高，設备的改进，可以看到四台。

④降低了工人的劳动强度：人力鉄木布机原来用脚踏，劳动强度高；改电动后，工人只要做換梭、接头、查布面等工作，大大降低了劳动强度。

⑤增加品种：人力織机在品种上受到很大限制，它只能織一般的稀薄織物；改电动后，可織帆布及各种国貨呢等。

⑥降低断头率：改电动后工人空余时間可以巡回机台，检查經軸；經紗上大小疵点都能及时剔去，預防了断头，使断头率降低，并减少断經、蛛网等次布。

（四）改电动后应該注意的几个問題

①鉄木布机改电动后，由于机器本身系以木代鉄，零件較易損坏，机物料的消耗較多，因而必須建立起保全保养制度。加强机台的潤滑工作，以促使机台保持正常运轉。

②投梭机构多系間接軟打，可以改装为投梭盘直接硬打。改电动后，梭子应改大梭子，并加大緯紗成形，减少換梭次数，以增加产量。卷取的长度不够恒定，要将消极的改为积极的。

③为了进一步提高机台的效率，应考虑在費用少、改装簡单、效果好的条件下，装置停緯及經紗保护装置（包括活筘，梭箱，活动背板等，）以减少耗損、断綫和損坏梭子。另一方面，增加煞車部分，使机台的慣性力减小，停車灵敏，以减少工人的劳动强度。至于加装洋織机的停經装置，可以改用电动綜絲經停。

④織机改电动后，織布工作法要推行，如分段換梭、巡回检查、掌握机器性能等，进行全面的預防工作，做好清洁。

⑤人力打經打緯改为机器后，要相适应地創造一套工作法，以提高操作能力，提高半成品的产質量。

北京市邮电局
紡織工业出版社 联合启事

紡織工业出版社出版的中国紡織（旬刊）为便利讀者，由本年第三季度起交全国各地邮局发行，如欲訂閱請在五月份向各地邮局办理手續。原已向紡織工业出版社訂閱者仍由該社直接发行。

欢　迎　选　購

下列書籍　存書无多

書　名	定价	書　名	定价
1958年全国棉紡織"四高"經驗交流会議資料选輯:		綜合1型高产量梳棉机	0.10元
細紗机高速高产經驗（四高一輯）	0.58元	怎样解决无梭織机的布边問題	0.06元
細紗当車工和落紗工的高速操作經驗（四高二輯）	0.16元	高速槽筒落紗	0.11元
布机高速高产操作經驗（四高三輯）	0.42元	无梭織机与片梭織机	0.10元
布机当車工高速操作經驗（四高四輯）	0.09元	棉紡織机器設备安装操作法丛書（全套十种）	1.22元
配合机台高速挖掘电气設备潜力經驗（四高五輯）	0.22元	1957年紡織工业技术成就（印染針織部分）	1.10元
土棉紡机的制造与使用	0.75元	1957年紡織工业技术成就（毛紡織部分）	0.42元
制造鉄木細紗机的經驗	0.12元	1957年紡織工业技术成就（合訂本）	4.50元
安徽省大办中小型企业經驗	0.15元	桑蚕茧	0.32元
小型清鋼联合机和土洋并条机	0.08元	国产活性染料性能的研究	0.16元
綜合式大牵伸	0.78元	过氧化氢的制法及其在漂白工程中的应用	0.09元
棉紡織厂仓庫管理	1.56元	活性染料的性能及应用	0.15元
棉紡織計算	1.90元	紡織工人詩歌选（第一集）	0.17元
紡織基本机件	0.86元	紡織工人說唱选（第一集）	0.11元
苏联高产量梳棉机	0.64元	天津春和織布厂大鬧半工半讀的經驗	0.09元
化学纖維生产的化学与工艺学原理	1.04元	棉紡常識	0.70元
纖維材料表	0.48元	棉織常識	0.53元
俄汉紡織染辞典（布面精装）	5.00元	紡織工业企业推行"两参一改"的經驗	0.30元

新华書店发行

邮購处：紡織工业出版社发行部

（北京东长安街）

編輯者　中国紡織編輯部（北京东长安街）　电話：(5) 6831轉

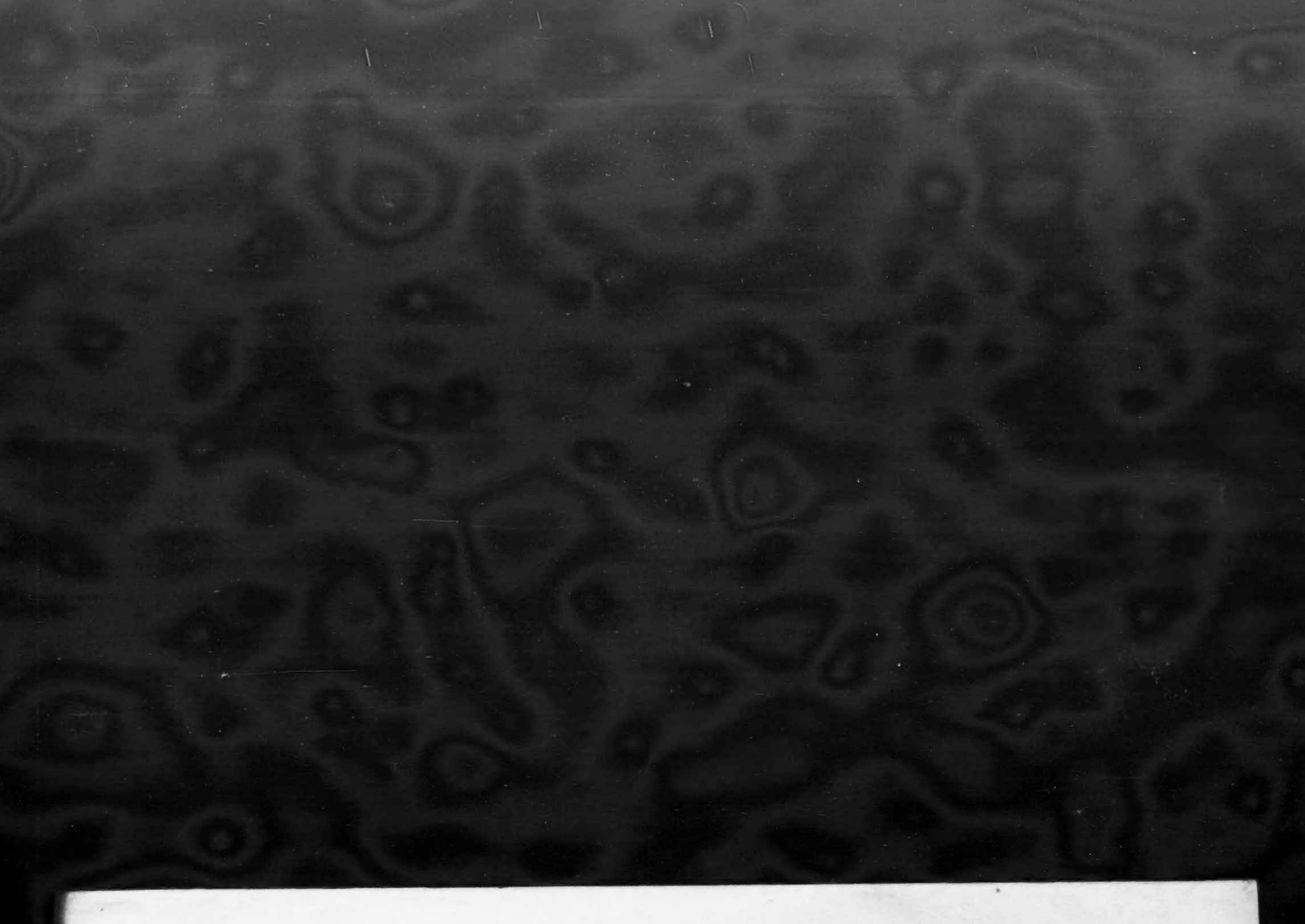
出版者　紡織工业出版社（北京东长安街）　电話：(5) 6831轉

发行者　紡織工业出版社

訂閱处　紡織工业出版社发行部

經售处　全国各地新华書店

印刷者　財政出版社印刷厂

本期印数：5,500册

每册定价：0.20元